VISIT…

Издание официальное.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Р-8

С. С. С. Р.

„УТВЕРЖДАЮ“
Врид. Начальника
Артиллерийского Управления РККА П. Молодцов.
27 ноября 1926 г.

ИНСТРУКЦИЯ

для приема и изготовления 3-х линейных револьверных патронов обр. 1895 г.

О Г Л А В Л Е Н И Е.

Общий порядок приема патронов /§ § I - 7/. . . . Стр
Приемные испытания патронов /§ § 8-9/. . . . . .
Проверка исправности укупорки и правильности укладки патронов /§ § I0-I4/ . . . . . .
Взвешивание патронов /§ I5/. . . . . .
Наружный осмотр и проверка калибрами /§ I6 -I7/. ..
Испытание патронов трясской /§ I8/ . . . . . .
Испытание патронов стрельбой /§ I9/. . . . . .
Стрельба для определения начальной скорости пули /20-22/.
Стрельба для определения давления порох.газов /§ 23/
Стрельба для определения меткости / § 24 /. . . . ..
Стрельба в деревянный пакет для определения пробивной способности пуль и прочности пульных оболочек /§ 25/.
Стрельба самовзводом для определения осечек/§ 26/.
Определение числа: осечек, затяжных выстрелов, пробитых и вышавших капсюлей, прорывов газов через стенки капсюля, центральных прорывов, прорывов по окружности капсюльного гнезда, провалов наковальни, гильз без затравочных отверстий, продольных и поперечных трещин и отрывов в гильзах, тугого ввода курка, тугой экстракции и выскакивания пуль /§§ 27-28/.

П Р И Л О Ж Е Н И Я:

№ I - Описание 3-х лин. револьверного патрона обр.1895 г.
№ 2 - Таблица наибольшего, допускаемого количества патронов с недостатками и отступлениями . . . . . .
№ 3 - Правила подбора заряда . . . . . .
№ 4 - Правила определения начальных скоростей пуль.

№ 5 - Правила определения давления пороховых газов.

№ 6 - Таражная таблица для столбиков 4,9 х 3,0 мм.

№ 7 - Описание револьвера служащего для стрельбы с определением давлений пороховых газов. . . .

№ 8 - Правила определения радиуса лучшей - долговины выпущенных пуль.

№ 9 - Правила испытания пуль стрельбою в деревянный пакет.

№ 10 - Испытание внутренней лакировки гильз. . . . .

№ 11 - Правила испытания патронов тряской . . . . .

№ 12 - Герметическая укупорка револьверных патронов.

№ 13 - Ведомость поверочным инструментам и шаблонам к ним для 3-х лин. револьверных патронов, обр 1895 г.

№ 14 - Описание деревянных укупорочных ящиков и технических условий на прием их . . . . . .

№ 15 - Прием цинковых и оцинкованного железа коробок и технические условия на прием: листового цинка, оцинкованного железа и листовой жести.

№ 16 - Технические условия на прием олова пруткового.

№ 17 - Технические условия на прием папковых покрышек.

№ 18 - Технические условия на прием тесьмы для подкладывания под коробки в ящиках. . . . . .

№ 19 - Технические условия на прием сургуча. . . .

№ 20 - Технические условия на прием латуни. . . .

№ 21 - Технические условия на прием мельхиора. . .

№ 22 - Правила и порядок приема латуни и мельхиора.

№ 23 - Технические условия на прием красной меди .

№ 24 - Технические условия на прием свинца.. . . .

№ 25 - Технические условия на прием сурьмы. . . . .

№ 26 - Прибор для испытания отжига дулец гильз. .

№ 27 - Прибор для определения груза необходимого для догонки патронов в камору. . . . . .

№ 28 - Поверка: а/ собранного револьвера.

б/ барабана револьвера.

в/ ствола револьвера.

г/ веса боевой пружины прибором.

И Н С Т Р У К Ц И Я

ДЛЯ ПРИЕМА 3-х ЛИН. РЕВОЛЬВЕРНЫХ ПАТРОНОВ ОБРАЗЦА 1895 г.

§ 1. Патроны выделываемые на заводе подвергаются приемному испытанию партиями после окончательной их укупорки согласно §§ 8-27 и по результатам этого испытания партия патронов считается принятой, когда патроны и их укупорка, удовлетворив требованиям этой инструкции, будут признаны годными.

§ 2. Приемная Комиссия поверяет назначенный пороховым заводом заряд для каждой партии пороха. Ответственность за порох и капсюли отпущенные заводу для работы ложится на последний поскольку это зависит от неправильных их хранения и употребления заводом. Капсюля перед вставкой их в гильзы осматриваются заводом для выделения капсюлей с явными недостатками.

§ 3. Приемная Комиссия сверх приемных испытаний сдаваемых партий патронов, обязана следить не вмешиваясь в распоряжения Заводской Администрации и, не задерживая хода работ за надлежащим составом и качеством сплавов /прилож.№ 20 и 21/, идущих на изготовление патронов, за всей фабрикацией патронов, а так же наблюдать за тем, чтобы все укупорочные предметы, поступающие в работу соответствовали чертежам и техническим условиям. Для этого патроны, гильзы, пульные оболочки, пули и проч. берутся на заводе ежедневно в количестве по усмотрению Комиссии из числа текущей выделки, а также поверяются на снарядительных станках заряды. В случае снаряжения патронов черным дымным порохом надлежит наблюдать, чтобы все гильзы внутри были лакированы. Годность укупорочных предметов поверяется Комиссией от времени до времени, по мере надобности. Комиссия обязана подробно исследовать причины каждого обнаруженного недостатка, производя необходимые для того опыты, включая и всякия дополнительные испы-

тания стрельбами. Опыты связанные с заводскими работами должны производиться по соглашению с Администрацией завода.

Результаты всех указанных поверок и испытаний заносятся Приемной Комиссией в журналы, которые могут быть всегда рассматриваемы представителем завода в помещении Комиссии и служат указанием: Приемной Комиссии на что должно быть обращено внимание при приеме патронов, а Патронному заводу - на текущие недостатки фабрикации, подлежащие устранению. В случае обнаружения существенных недостатков, Комиссия должна тотчас сообщить об этом заводу для немедленного их устранения и наблюдает за исполнением заводом сего требования.

При непринятии со стороны завода мер к исполнению означенных требований или в случае обнаружения особо важных недостатков, Комиссии предоставляется право приостановить приемку патронов, донеся о том Артиллерийскому Управлению.

Партии патронов с обнаруженными в них существенными недостатками, о которых в инструкции не имеется определенных указаний, смотря по важности их, подлежат либо забракованию, либо приему, но в последнем с особого на то разрешения Артиллерийского Управления.

§ 4. Гильзы, пульные оболочки и пули должны удовлетворять описанию, чертежам, лекалам и всем требованиям настоящей инструкции. Заряды пороха должны быть в положенных пределах,

а/ в гильзах без капсюлей поверяются: капсюльные гнезда, наковальни и затравочные отверстия. Низких наковален допускается не более 2%; широких капсюльных гнезд и трещин в гнездах не допускается. Часть гильз распиливается, при чем обращается внимание на толщину стенок, разностенность гильз и на чистоту пробития затравочных отверстий: гильз с неотледившейся крупкой допускается не более 0,2%, гильз без затравочных отверстий совсем не допускается, б/ гильзы со вставленными капсюлями поверяются: наружным осмотром, лекалами и взвешиванием 300 гильз вес которых должен быть не менее 1413 грамм, а также в отношении лакировки /прилож.№ 10/ если патроны снаря-

ваются дымным порохом, в/ пульные оболочки осматриваются при чем обращается внимание на толщину стенок и разностенность их, а также определяется вес 250 оболочек, который должен быть не менее 382 грамма, г/ пули поверяются наружным осмотром, взвешиванием по одной, лекалом и распиловкой, д/ заряды черного дымного пороха обычно колеблятся между 1.20 - 1.25 гр. заряды на бездымного пороха зависят от сорта и партий пороха. Правильность весов зарядов поверяется до вставки пуль на снарядательных станках. Отступления от установленного веса более + 0,03 гр. допускаются не более 5%. При превышении этого допуска Комиссия, помимо немедленного уведомления завода о принятии мер, обращает внимание на то, чтобы партии, в которые вошли патроны с весами зарядов превысившими допуск, не превышали положенных начальных скоростей, а также, чтобы меткость и пробивная способность пуль удовлетворяли требованиям инструкции при этом условии партия патронов принимается, в противном же случае Комиссия поступает согласно § 9 пп.4 инструкции.

е/ Приемная Комиссия по своему усмотрению производит определение давлений пороховых газов, для чего берет заряды пороха, насыпанные в гильзы на снарядательных станках до вставки пуль. В случае превышения допусков по каким либо из перечисленных пунктов, Комиссия сообщает о том заводу и поступает согласно § 3 сей инструкции. Комиссии предоставляется право в случае каких либо сомнений, число выстрелов производить и более положенного всей инструкции.

§ 5. Величина партии может составляться из выделки нескольких дней, но с условием, чтобы она не превышала 120.000 патронов и была снаряжена порохом одной и той же партии.

§ 6. Укупорка патронов производится под наблюдением Комиссии, но завод не имеет права ссылаться на это обстоятельство, если при приемном испытании будут обнаружены какие либо недостатки в укупорке патронов или недостаток числа патронов.

§ 7. Партия патронов, уложенная в цинковые или оцинкованного железа коробки без запаянных крышек и в деревянных ящиках

без привинченных крышек, передается в ведение Комиссии для производства приемных испытаний. Если партия признается годной, крышки коробок запаиваются и партия пред"является приемной Комиссии для поверки герметичности и правильности вскрытия коробок. При удовлетворении этим условиям на крышках и ящиках ставятся требуемые надписи, ящики завинчиваются, опиновываются и опломбировываются печатью Комиссии и в таком окончательном укупоренном виде партия пред"является Комиссии для поверки правильности укупорки в ящики.

ПРИМЕЧАНИЕ: Означенный порядок допускается лишь при условии предоставления Приемной Комиссии для пред"являемых партий, помещения, которое могло бы запираться и опломбировываться печатью Комиссии. В противном случае партии патронов передается Комиссии для производства приемных испытаний в окончательно укупоренном виде.

ПРИЕМНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ПАТРОНОВ.

§ 8. Из каждой укупоренной партии патронов Приемная Комиссия берет 5 ящиков, из которых отделяется без выбора ниже указываемое количество патронов для производства следующих приемных испытаний:

а/ поверки взвешиванием, наружным осмотром и лекалами... 1000 пат.
б/ испытание патронов тряской . . . . . 84 "
в/ определение скоростей пуль. . . . . 20 "
г/ определение меткости . . . . . 40 "
д/ стрельба в деревянный пакет для определения прочности пульных оболочек и пробивной способности пуль . . . . . 30 "
е/ стрельба на осечки самовзводом . . . . . 200 "

При всех стрельбах наблюдается число осечек, трещин, срывов пуль, затяжных выстрелов, выпавших и пробитых капсюлей, прорывов газов по окружности капсюльного гнезда и через стенки капсюля.

ПРИМЕЧАНИЕ: Стрельбы показанные в пн.пн. в,г,д производятся при ручном взводе курка, а показанные в пн.б,е-самовзводом.

Одновременно с выделением патронов для вышеуказанных испытаний производится поверка исправности укупорки и правиль-

нести укладки /согласно прилож.№ I2/.

§ 9. По результатам приемных испытаний Приемная Комиссия поступает как указано ниже:

I/ Принимает партию, если по недостаткам ока окажется в пределах допусков, указанных в инструкции.

2/ Принимает партию, если признает возможным, донеся о том Артиллерийск.Управлению, когда% брака патронов по несущественным недостаткам превзойдет допуск, установленный инструкцией.

3/ Возвращает партию в завод для пересмотра и исправления, если недостатки хотя и превосходят допуски инструкции,но могут быть исправлены. Число означенных пересмотров в каждой партии допускается не больше трех, если же и после третьего пересмотра партия окажется неудовлетворительной, тогда о ней доносится на распоряжение АУ РККА.

4/ Если недостатки,превосходящие допуски инструкции, будут существенны и неисправимы,Комиссия, совместно с заводом произведя дополнительные испытания по их усмотрению, представляет в АУ результаты приемных и дополнительных испытаний с мнениями завода и Приемной Комиссии.

ПОВЕРКА ИСПРАВНОСТИ УКУПОРКИ И ПРАВИЛЬНОСТИ УКЛАДКИ ПАТРОНОВ.

§ I0. Укупорка патронов должна быть произведена во всем согласно правил изложенных в приложении № I2.

§ II. Все деревянные ящики взятые согласно § 8 поверяются применительно к приложению № I4. В случае обнаружения хотя бы одного ящика с недопускаемыми инструкцией недостатками, из той же партии патронов берется удвоенное число ящиков, в которых не должно наблюдаться никаких отступлений. В противном случае партия патронов возвращается заводу для пересмотра ящиков.

§ I2. Все цинковые или оцинкованного железа коробки из взятых согласно § 8 ящиков: а/ должны удовлетворять чертежу и быть изготовлены из материала, отвечающего техническим условиям /прилож.№ I5/, б/ поверяются воздушной пробой в отношении гер-

метичности запайки.

Запайка признается удовлетворительной, если негерметичность коробок окажется не более одной /10%/ при чем герметичной коробкой считается такая, при испытании которой накачиванием в нее воздуха давлением до 1/8 атмосферы, стрелка манометра остается без колебаний в продолжение 1/2 минуты; независимо от того,коробка,обмазанная мыльной водой, в местах спайки не должна давать при вышеуказанном давлении мыльных пузырей.

При обнаружении негерметичности большей 10% испытание повторяется над таким же числом коробок и, если указанный % будет превзойден, то партия возвращается заводу для пересмотра. При вскрытии коробок обращается внимание на беспрепятственное отделение жестяной ленты и самой крышки.

В случае неудовлетворительности означенного вскрытия на это обстоятельство указывается заводу согласно § 3.

§ 13. Правильность обвертывания патронов бумагой,обвязывания их нитками и правильность укладки их поверяются во всех вышеупомянутых патронных ящиках.

Обращается внимание на верный счет обвернутых бумагой патронов, аккуратную их укладку и заправку папковых покрышек.

Разорванной бумажной обвертки /пачек/ допускается не более 10%. Некоторое превышение этого % допускается как случайность, на что Комиссия указывает заводу,руководствуясь § 3.

§ 14. Патроны взятые из всех пяти ящиков, не развертывая бумаги, перевешиваются по две пачки для обнаружения недостающих патронов. На чашку весов гири кладется две пачки с заведомо полным числом патронов. Пачки легковесные развертываются и в них поверяется число патронов. В случае, если во всех взятых на испытание ящиках будет недоставать не более трех патронов- на это Комиссией обращается внимание завода. При повторении же подобного недостатка подряд в двух партиях эта вторая партия и последующая за ней смежные

партии с недостающими патронами возвращаются заводу для пересмотра: партия возвращается также, если в пред"явленных ящиках будет недоставать более трех патронов.

ВЗВЕШИВАНИЕ ПАТРОНОВ.

§ I5. I000 патронов из числа взятых на осмотр перевешиваются по одному при чем, если будет обнаружен один патрон легче I2,23 гр. /лишь при снаряжении черным порохом/, то для выяснения случайность ли это или нет, берутся из пред"явленной парти другие I000 патронов и снова перевешиваются, и если, при этом вновь окажется один легковесный патрон, то партия возвращается заводу для пересмотра.

Если при первом перевешивании окажется легковесных патронов в сумме более одного, то перевешивание вторых I000 патронов не допускается и партия возвращается заводу для пересмотра. При обнаружении хотя бы одного патрона тяжелые I6,5 граммов партия возвращается заводу для пересмотра.

ПРИМЕЧАНИЕ: Показанный вес I2,23 гр. установлен чтобы можно было обнаружить патроны с зарядом менее половины установленного /лишь при черном порохе/, а вес I6,5 гр. чтобы обнаружить патроны с двумя пулями.

Легковесные и тяжелые патроны по возможности исследуются на причины аномалий.

НАРУЖНЫЙ ОСМОТР И ПОВЕРКА ЛЕКАЛАМИ.

§ I6. После взвешивания поверка I000 патронов производится в следующем порядке:

а/поверка длины /прилож. № I5 лекало сер.В № 8/.

б/Поверка каморой /прилож.№ I5 лекало сер.В № I/. Предварительно поверки каморой следует убеждаться, что касюль не выдается из-за поверхности шляпки патрона.

в/Наружный осмотр.Разбраковка патронов производится согласно приложения № 2.

г/ Поверка диаметра шляпки /прилож.№ I5 лекало сер. А № 2/.

е/ Поверка высоты шляпки /прилож.№ I5, лекало сер. В № 3/.

ж/Поверка глубины посадки пули /приложение № I5 лекало сер.В № 7/.

з/У 200 патронов поверяется глубина посадки капсюля/прилож.№ I5 лекало сер.А № I5/.

и/ Поверка I00 патронов производится всеми прочими лекалами.

§ I7. Число патронов с наружными недостатками и неудовлетворительных по размерам записывается в журнал осмотра отдельно по каждому недостатку и, если при этом число патронов по каждому из существенных недостатков не превысит допускаемого процента,- указанного в таблице приложения№ 2 и по несущественным недостаткам не превзойдет в общей сложности указанного в приложении № 2, то патроны в отношении наружного осмотра и поверки лекалами, считаются годными.Если по каким либо существенным недостаткам число патронов превысит допуск инструкции, то количество поверяемых патронов увеличивается до 2000, при чем дополнительно взятые патроны исследуются лишь в отношении недостатков, процент которых превысил допуск. Число выделяемых за эти недостатки патронов не должно превышать допусков, установленных на 2000; в противном случае с партией поступают, руководствуясь § 9, как и в том случае, когда при испытании первой тысячи число забракованных патронов превысит допуски инструкции на 2000.

ИСПЫТАНИЕ ПАТРОНОВ ТРЯСКОЙ.

§ I8. Для этого испытания берется шесть пачек или 84 патрона, у которых предварительно поверяется глубина посадки пули, и самое испытание производится, как указано в приложении № II.

Результаты испытания признаются удовлетворительными, если не получится ни одной выпавшей пули или сместившейся за обрез дульца и если будет не более одной пули сместившейся не далее обреза дульца, а также не получится при тряске выпадения капсюля.

Если получится хотя одно выпадение пули или смещение ее

далее обреза дульца или одно выпадение капсюля или не более двух сместившихся не далее обреза дульца пуль, то партия возвращается заводу для пересортировки.

Испытание повторяется в том случае, если пуль сместившихся не далее обреза дульца будет две, при чем после повторения никаких смещений пуль не должно быть, в противном же случае партия возвращается заводу для пересортировки. После тряски патроны расстреливаются самовводом, при этом не должно быть осечек и выпавших капсюлей. Если же получится осечка или выпавший капсюль, то испытание тряской и стрельбой после нее повторяется при чем более этих недостатков не должно быть. Полученные после стрельбы осечки и выпавшие капсюля зачисляются в общий процент допускаемый для всех стрельб.

ИСПЫТАНИЕ ПАТРОНОВ СТРЕЛЬБОЮ.

§ 19. Испытание патронов стрельбами производится из специально назначенных для каждого испытания вполне исправных револьверов согласно § § 20-26 инструкции. Эти револьверы предварительно производства испытаний патронов, осматриваются и поверяются установленными лекалами /прилож.№ 28//Атлас, листы 23,24,25 и 26/. Из револьверов, не бывших в употреблении, делается предварительно 10 выстрелов.

При всех стрельбах после положенного числа выстрелов канал ствола и барабан должны быть очищены от нагара и загрязнения, вытерты и слегка смазаны.

Все патроны предназначенные для стрельбы предварительно перевешиваются для выделения легковесных и тяжеловесных патронов, которые на стрельбу не допускаются, а присчитываются к таковым, выделенным согласно § 15 на 1000 патронов, при чем с партией поступают согласно § 15 инструкции.

СТРЕЛЬБА ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ НАЧАЛЬНОЙ СКОРОСТИ ПУЛИ.

§ 20. В каждой партии патронов определяются начальные скорости пуль/приложение № 4/, стрельба ведется пр ручном взводе курка.

Комиссией заносятся в журнал результаты испытаний, как полученные непосредственно, так и с поправкой на температуру, так чтобы скорости соответствовали в последнем случае температуре патронов + 15° С.

§ 21. Начальные скорости пуль определяются в 10 метрах от дула револьвера и результаты испытания признаются удовлетворительными, если средния скорости пуль, выведенные каждый раз из 20 выстрелов будут заключаться в пределах 220-260 метров в секунду при температуре патронов + 15° С, для дымного пороха и 265-285 м.с. при тех же условиях для бездымного пороха. Разнообразие отдельных скоростей в каждой очереди стрельбы не должно превосходить 80 метров в секунду для дымного и 45 м.с. для бездымного пороха.

§ 22. При получении результатов, выходящих из указанных в предыдущем параграфе пределов, партия патронов бракуется в том случае, если окажется, что на заводе были сделаны упущения.

Если же вины завода обнаружено не будет, то Приемная Комиссия доносит о том, Артиллерийскому Управлению с своим заключением.

В случае надобности, Комиссия изменяет подобранный ранее заряд той же партии пороха для последующей снарядки, руководствуясь при этом приложением № 3.

СТРЕЛЬБА ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ ПОРОХОВЫХ ГАЗОВ.

§ 23. Определения давлений пороховых газов в пред"являемых партиях патронов не производится, определение производится лишь контрольно в процессе валового снаряжения патронов.

Для определения давлений производится каждый раз 10 выстрелов, при чем требуется, чтобы при температуре патронов +15° С среднее из оказавшихся давлений не превышало 900 атмосфер, а наибольшее 1100 /приложен. № № 5,6,7/.

При результатах, выходящих из этих пределов, Комиссия исследует причины благодаря которым произошло повышение давлений.

требует от завода составления из патронов с повышенным давлением отдельной партии, над которой производит обычные приемные испытания, результаты которых, а также и результаты исследования причин повышения давлений представляет на решение АУ и приостанавливает снаряжение патронов до выяснения причин, вызвавших это повышение.

Если это произошло благодаря неверным зарядам Комиссия усиливает наблюдение за правильной установкой снаряжательных станков и увеличивает число контрольно поверяемых ею зарядов.

Если же это вызвано изменившимися баллистическими качествами пороха, Комиссия подбирает другой заряд пороха, удовлетворяющий инструкционным условиям по начальным скоростям и давлениям пороховых газов.

СТРЕЛЬБА ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ МЕТКОСТИ /кучности/.

§ 24. Для этого испытания берутся без выбора и осмотра, но после перевешивания 40 патронов.

Стрельба производится при ручном взводе курка согласно приложения № 8 с подставки или какого либо станка из исправных револьверов на дистанцию 25 шагов двумя очередями по 20 выстрелов в каждой.

Результаты стрельбы признаются удовлетворительными, если средний радиус круга, вмещающий лучшую половину пуль из двух радиусов отдельных очередей не превзойдет 4 сантиметра.

Если получится больший радиус, то испытание повторяется из того же револьвера. После получения при повторной стрельбе также неудовлетворительного результата производится второе повторение испытания, но уже из образцового револьвера и если при этом радиус получится не более 4 сантиметров, то испытание признается удовлетворительным, в противном случае вопрос о пригодности партии представляется на заключение Артиллерийского Управления.

СТРЕЛЬБА В ДЕРЕВЯННЫЙ ПАКЕТ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОБИВНОЙ СПОСОБНОСТИ ПУЛЬ И ПРОЧНОСТИ ПУЛЬНЫХ ОБОЛОЧЕК.

§ 25. Для этого испытания берутся от каждой партии без выбора и осмотра, но после перевески 30 патронов. Стрельба в пакет ведется при ручном взводе курка с 35 шагов согласно приложения № 9.

Результаты испытания признаются удовлетворительными, если все пули пробили один щит и на все 30 пуль не окажется между первым и вторым щитами ни одного срыва всей или отрыва части оболочки.

Если результаты испытания окажутся неудовлетворительными, то испытание повторяется и при получении вновь неудовлетворительных результатов, Комиссия поступает на основании § 3 инструкции.

СТРЕЛЬБА САМОВЗВОДОМ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСЕЧЕК.

§ 26. Для этого испытания берутся от каждой партии без выбора и осмотра, но после перевески 200 патронов.

Стрельба производится в земляной вал, в яму или трубу в зависимости от местных условий.

Результат стрельбы признается удовлетворительным, если на все число выстрелов получится осечек не более указанного в § 27 инструкции. При превышении допуска Комиссия поступает согласно § 27 инструкции, доводя число выстрелов до 800.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ЧИСЛА: осечек, полученных по первому спуску курка, затяжных выстрелов, пробитых и выпавших капсюлей, прорывов газов через стенки капсюля, центральных прорывов через стенки капсюля, пробитий капсюля, прорывов газов по окружности капсюльного гнезда, провалов наковальни, гильз без затравочных отверстий, продольных и поперечных трещин и отрывов в гильзах, тугого ввода курка, тугой экстракции и выскакивания пуль.

§ 27. При всех стрельбах, как ручным взводом, так и самовзводом записывается число всех указанных в заголовке настоящего § недостатков. При этом на все число 374 выстрелов допускается:

а/осечек: как при ручном взводе курка, так и при стрельбе самовзводом не более - 2 осечек в сумме.

б/затяжных выстрело -I /или 0,267%/.

в/Прорывов газов по окружности капсюльного гнезда-I6 /или 4,278%/.

г/Прорывов газов через стенки капсюля -4/ или I,070%/.

д/Центральных прорывов газов через стенки капсюля и пробитий капсюля в сумме - 2/или 0,535 %/.

е/Продольных трещин по корпусу гильзы -4 /или I,070%/.

ж/Продольных трещин по дульцу гильзы -I2 /или 3,209%/.

з/Тугой взвод курка по вине патрона -I /или 0,267%/.

и/Тугое выталкивание гильзы после выстрела мопполом без помощи колотушки - I6 /или 4,278%/.

к/Гильзы без затравочных отверстий - 0.

л/Выпавших капсюлей -0.

м/Выдвигающихся пуль при выстреле в соседних каморах барабана за обрез его - 0.

н/Отрывов части гильзы -0.

о/Поперечных трещин по корпусу гильзы - 0.

п/Курок не взводится по вине патрона - 0.

р/Гильза выталкивается мопполом при помощи колотушки -I /или 0,276%/.

При превышении указанных допусков число выстрелов доводится до 800 и стрельба ведется только самовзводом, при этом по пн.а,б,в,г,д,е,ж,з,и,р, число недостатков на все 800 выстрелов не должно превышать удвоенного числа допусков указанных на 374 выстрела. По пн. к,л,м,н,о,п, означенных в них недостатков на все 800 выстрелов может быть допущено только по одному в отдельности на каждый вид этих недостатков.

В противном случае Приемная Комиссия, совместно с заводом, производя дополнительные испытания по их усмотрению,предостав-

ляет в АУ результаты приемных и дополнительных испытаний с изменениями завода и Приемной Комиссии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Трещина расположенная на протяжении между обрезом дульца и линией кернов - считается за трещину по дульцу. Трещина же переходящая линию кернов или расположенная между этой линией и шляпкой - считается трещиной по корпусу гильзы.

§ 28. Результаты всех приемных испытания для справок и руководства заносятся Комиссией в Журналы, которые по требованию Комиссии должны быть подписаны Представителем завода, имеющим право присутствовать при всех приемных испытаниях.

- - - o - - -

- - -

-

Приложение № I.

ОПИСАНИЕ 3-х ЛИН.РЕВОЛЬВЕРНОГО ПАТРОНА ОБР.1895 г.

/Атлас лист I/.

I/ Патрон состоит из: латунной гильзы,капсюля, заряда черного дымного или бездымного пороха и пули из сплава свинца с сурьмой в мельхиоровой оболочке.

2/ Латунная гильза состоит:а/ из корпуса усеченно-конической формы и б/ сплошной головки /шляпки/, на дне которой выштамповано капсюльное гнездо с возвышающейся посредине его наковальней. В капсюльном гнезде у основания наковальни имеются два круглые затравочные отверстия, служащие для передачи пороховому заряду огня от воспламенившегося капсюля,вставленного в гнездо и прилегающего к наковальне. На кольцеобразной поверхности шляпки ставятся клейма для обозначения времени /год/ выделки гильз и завода изготовлявшего гильзы.

3/ Капсюля к 3-х лин. револьверным патронам имеют вид колпачков, изготовленных из латуни, с запрессованным ударным составом, сверху закрытым оловянным кружком. Размеры капсюля показаны на чертеже.

4/ Величина заряда для каждой отдельной партии пороха определяется на основании предварительных испытаний, при условии, чтобы для черного дымного пороха средние начальные скорости из 20 выстрелов заключались для 10 - в пределах от 220 до 260 метрах в секунду для бездымного пороха от 265-285 м.с. при температуре патронов +I5°C, среднее давление пороховых газов для всех порохов не превосходило бы 900 атмосфер, а наибольшие II00 атмосфер при температуре I5°C.

5/ Пуля состоит из штампованного сердечника сплава свинца около 98 I/2 и сурьмы около I I/2 частей, впрессованного в мельхиоровую оболочку, края которой загибаются внутрь и плотно прилегают к металлу сердечника. Вершина пули оживальная, плоско усеченная, а боковая поверхность образуется из соединения оживальной части с усеченным конусом: по окружности основания пули оболочка загибается не под прямым резким

углом, а имеет слабое закругление.

6/ Вес патрона и его частей:

а/ Патрона ок.I2,83 грамма /при черном порохе и около I2 гр. при бездымном порохе.

б/Гильзы с капсюлем 4,82 кгр; I00 гильз с капсюлями не менее 47I гр.

в/Капсюля - 0,I76 гр.

г/Заряда пороха в патроне в зависимости от сорта и партии пороха /для черного дымного обычно бывает в пределах I,I0 до I,25 грамма/ для бездымного около 0,30 гр. отступления от назначенного заряда колеблются до ± 0,03 гр.

д/Пули в пределах 6,70 - 7,00 гр.

е/Пульной оболочки I,57 гр. вес 250 оболочек не менее 382 гр.

7/ Размеры патрона и составных частей его указаны на чертеже /отдельный атлас/.

Приложение № 2.

Т А Б Л И Ц А

Наибольшего допускаемого количества патронов с недостатками и отступлениями.

№№ по пор.	Недостатки существенные открываемые при поверке лекалами и при осмотре патронов.	Количеств. допускаем. на I000 патрон.	Количество допускаемое на 2000 пат.
	Лекальный обмер.		
I	Не входят в камору от груза в I5 фн.:		
	а/при несвободном действии револьвера.	0	I
	б/при свободном действии револьвера.	20	40
2.	Д л и н н ы е:		
	а/при несвободном действии револьвера.	0	I
	б/при свободном действии револьвера	I5	30
3.	С малым обжимом дульца /не удовлетворяют лекалу сер. В № 3 В/.		
	а/ при несвободном действии револьвера	0	I

	б/ при свободном действии револьвера.	20	40
4	С высоко вставленными пулями:		
	а/ Выше обреза дульца. .	0	I
	б/ Шатающимися в гильзе.	I	2
	в/ Нешатающимися в гильзе.	I0	20
5	Без шляпок, со шляпками проваливающимися в барабан револьвера и большого диаметра задевающими храповик барабана, в сумме.	0	I
6.	Капсюля высоковставленные:		
	а/Выше поверхности шляпки.	0	I
7.	С мелкими кернами.	5	I0
	ПО НАРУЖНОМУ ВИДУ.		
8	Без капсюлей, с перевернутыми или двумя капсюлями, а также с капсюлями выпадающими или шатающимися в гнезде в сумме.	0	I
9	С косо-вставленными капсюлями.	2	4
I0	С задранными бортами капсюлей.	I	2
II	С капсюлями имеющими надрывы, трещины, резкия царапины, глубокие плены, резкие помятости и резкие раковины.	3	6
I2	С эксцентрично расположенным капсюльным гнездом.	6	I2
I3	Со сквозными отверстиями в гильзах всякого вида и происхождения кроме трещин.	0	I
I4	С трещинами на шляпке и поперечными трещинами в других местах.	0	I
I5	С продольными трещинами по корпусу гильзы	I	2
I6	С продольными трещинами по дульцу:		
	а/ Более двух и длиннее I"	2	4
	б/ Не более двух и не длиннее I" .	I0	20
I7	С глубокими и резкими складками:		
	а/ по корпусу гильзы. .	I	2

	б/ По дульцу. .	5	I0
I8	С выхваченным краем дульца гильзы более I линии по окружности и 0,5 линии по длине дульца.	2	4
I9	С испорченным гнездом для капсюля, с царапинами и выхватами в капсюльном гнезде, образующими просвет между стенками гнезда и капсюля.	3	6
20	С резкими помятостями гильзы, входящие в поверочную камору.	2	4
2I	С значительными пленами на гильзе.	3	6
22	Без керноов.	I	2
23	С резкими и глубокими царапинами на гильзе.	2	4
24	С трухлявостью латуни.	3	6
25	С одним керном.	2	4
26	Без пороха и с зарядом менее I/2 установленного веса.	0	I
27	С двумя пулями.	0	0
28	С оторванной или прорванной вершиной пули.	0	I
29	С поперечными трещинами и резкими складками на оболочке:		
	а/на ведущей части .	I	2
	б/на остальной.	2	4
30	С продольными трещинами на оболочке пули:		
	а/На ведущей части.	I	2
	б/На оживальной и головной части.	2	4
	в/У загиба оболочки переходящие на боковую поверхность от 0,5 до I линии.	I0	20
	г/У загиба менее 0,5 линии.	50	I00
3I	С неплотным прилеганием загнутых краев оболочки к сердечнику пули /просвет/.	I0	20
32	С выхваченным краем металла оболочки на краю загиба.	I0	20

33	С крупными и резкими помятостями пуль.	3	6
34	С неровным и косым обрезом дульца.	3	6
	Количество недостатков, допускаемое на 200 патронов, согласно § I6 инструкции пн.в/.	на 200 п.	на 400
35	С глубоко вставленными капсюлями.	25	50
36	С высоко вставленными капсюлями, но не выше поверхности шляпки.	I5	30
	НЕДОСТАТКИ НЕСУЩЕСТВЕННЫЕ ОТКРЫВАЕМЫЕ ПРИ ПОВЕРКЕ ЛЕКАЛАМИ И ПРИ ОСМОТРЕ ПАТРОНОВ И ДОПУСКАЕМЫЕ В РАЗМЕРЕ НЕ БОЛЕЕ I5% в СОВОКУПНОСТИ:		
	Декальный обмер.		
I	Патроны короткие.		
2	Шляпки низкие.		
3	Шляпки высокие входящие в поверочную камору.		
4	Шляпки большого диаметра, невадевающие храповика барабана и входящие в поверочную камору.		
5	Шляпки малого диаметра не проваливающиеся в барабан револьвера.		
6	Керны высоко расположенные.		
7	Керны низко расположенные.		
8	Керны глубокие.		
9	Пули глубокосидящие.		
I0	С узкими дульцами /не удовлетворяющими лекалу сер. В № 3 М/.		
	ПО НАРУЖНОМУ ВИДУ.		
II	С нерезкими помятостями на гильзах, входящие в поверочную камору./Незначительные помятости в гильзах до-		

пускаются без ограничения % /.

I2 С незначительной юсиной вставки капсюлей.

I3 С нерезкими царапинами и выхватами в капсюльном гнезде, не образующими просвета между стенками гнезда и капсюлем.

I4 С выхваченным краем дульца, если выхват не более I линии по окружности и 0,5 линии по длине дульца.

I5 С темнобурыми пятнами на гильзах.

I6 С неглубокими и нерезкими складками на гильзах.

I7 С заворотами части дульца внутрь гильзы.

I8 С пленами в гильзе без отделяющихся краев и не ослабляющими ее прочности.

I9 С неглубокими царапинами, а также с раковинами, отпечатками и свищевыми пятнами на гильзах.

/Незначительные царапины, раковины, отпечатки и свищевые пятна допускаются без ограничения % /.

20. С круговыми выпуклостями на корпусе в месте вставки пули.

2I С помятыми шляпками, входящими в поверочную камору.

22 С неправильным и эксцентричными шляпками и с испорченными краями в них,/недоштампованными шляпками,недостаточно обточенные,неполные, со снятым металлом по закраине/ входящими в поверочную камору.

23 Помятые дульца в гильзах входящие в лекало сер.В № 3Б.

24 С незначительными царапинами и поверхностными пленами на капсюлях не переходящими на сгиб бортика.

25 С незначительными помятостями и бурыми пятнами на наружной поверхности колпачка капсюля.

26 С маслом в капсюльном гнезде.

27 С гильзами без лакировки /в случае снаряжения патронов черным дымным порохом/.

28 С маслом внутри дульца гильзы.

29 Со свищами и пленами на оболочке пули.

30 С значительными раковинами, царапинами,помятостями и

отпечатками на оболочке пули/ те же недостатки, но незначительные допускаются без ограничения % /.

31 С неправильной вершиной пули.

Приложение № 3.

ПРАВИЛА ПОДБОРА ЗАРЯДА.

Из доставленной партии пороха берутся без выбора три ящика, из каждого взятого ящика насыпают в три банки с притертыми пробками по фунту пороха; банки с порохом в течение суток выдерживаются в том помещении где будет развеска.

Порохом из каждой банки снаряжают не менее 20 патронов отдельно для каждого образчика пороха. Пули для снарядки этих патронов должны тщательно отбираться при чем, как веса их, так и размеры должны быть возможно однообразные и приближаться к средним.

При определении скоростей каждым из взятых образчиков делается по 20 выстрелов, не считая двух выстрелов для нагрева револьвера. Из оказавшихся при испытании трех средних скоростей выводится общая средняя скорость, которая приводится к температуре заряда + 15° С. За температуру патрона принимается температура помещения из которого производилась стрельба, если патроны пробыли в нем не менее одного часа. Поправка на температуру производиться по следующей формуле:

=0,0011 , где - изменение начальных скоростей пули, - разность между температурой + 15° С и температурой заряда при стрельбе.

Если общая средняя скорость, приведенная к + 15° С будет близка к 250 метрам в сек. для дымного пороха и 275 м.с. для бездымного приступают к определению давлений пороховых газов, для чего берут порох из образчика, давшего наибольшую среднюю скорость. Давления определяются из 10 выстрелов и приводятся к температуре + 15° С по следующей формуле:

P =0,0036 P , где P изменение давления пороховых га-

вов, - разность между температурой +15° С и температурой заряда при стрельбе. Приведенные к + 15° С давления, как среднее из 10 выстрелов, так и наибольшее отдельное не должны превышать среднее 900 атм., а наибольшее отдельное 1100 атмосфер.

Окончательный заряд устанавливается приемной Комиссией по результатам снарядки в мастерской на станках порохом, смешанным из трех ящиков. Для дымного черного пороха вес заряда обычно колеблется между 1,10 - 1,25 грамм. Если в этих пределах средния начальные скорости будут ниже 220 метров в сек. и если дальнейшее увеличение заряда /вследствие спрессования его при снарядке патронов / не будет давать повышения скоростей или будут получаться понижения их, следует веса зарядов понижать, начиная с 1,20 грамма и ниже: если и при этом условии нельзя получить надлежащих средних скоростей, то об этом Комиссия доносит Артиллерийскому Управлению с подробным представлением всех результатов испытания и без разрешения названного Управления, порох на снаряжение патронов не допускает.

Для бездымного пороха вес заряда обычно бывает около 0,30гр

Приложение № 4.

ПРАВИЛА ОПРЕДЕЛЕНИЯ НАЧАЛЬНЫХ СКОРОСТЕЙ ПУЛЬ.

При определении начальных скоростей пользуются хронографом Ле-Буланже или хронографом Бреже.

При определении начальных скоростей следует руководствоваться следующим:

1/ Производить стрельбу из револьверов с каналом ствола и барабаном, изготовленным с допусками вдвое меньше, чем установлено для оружейных заводов в нормальное время, для чего Комиссии и отпускаются особо тщательно выверенные револьверы.

2/ От времени до времени означенные револьверы поверяются стрельбой при одинаковых условиях параллельно с образцовым

револьвером, отобранным тем же порядком, но из которого стрельба производится исключительно только для сравнения с ним других револьверов, при чем к дальнейшему употреблению допускаются только такие револьверы, которые по величине средней скорости пуль отличается от образцового не более чем на ± 4 м/с. Если таких револьверов в наличии не окажется, то к испытанию допускаются только револьверы, отличающиеся от образцового свыше 4 м/с., но не более 7 м/с., но в этом случае в величины средних скоростей пуль вводится соответствующая поправка.

3/ Для хомутика должна быть употребляема медная посеребренная проволока, толщиною 0,18 мм /0,07 дм/ и выдерживающая груз по возможности близкий к 1843 грамма /4 1/2 фунта/, но не больше его.

При определении скорости необходимо наблюдать, чтобы проволока эта была однообразно натягиваема и надлежаще закрепляема. Несоблюдение этого условия может привести к тому, что проволока на хомутике будет при выстреле вытянута или вовсе не разорвана.

4/ Мишень должна находиться в закрытом положении, дабы движение воздуха не колебало мишени и тем не разнообразило результатов.

5/ Промывка и протирка ствола и барабана револьвера должна производиться после каждых 10 выстрелов.

6/ Для определения средней начальной скорости производится 20 выстрелов испытуемыми патронами, сделав предварительно по 2 выстрела для нагрева ствола револьвера перед каждыми 10 выстрелами.

7/ При вычислении средней - начальной скорости и определения полученного разнообразия следует принимать все 20 выстрелов, несмотря на кажущиеся большия отклонения. Только при совершенно явной причине аномалии /напр. срыв пули, разрыв гильзы, прорыв газов, неправильность установки и действия прибора и т.п./ полученный в результате отдельный выстрел допускает

ся не принимать в расчет и его следует заменить другим дополнительным. Если же причина аномалии не может быть выяснена, то следует произвести новые I0 выстрелов. Тем не менее все аномальные выстрелы должны быть заносимы в журнал испытания с пометкой причин их аномалии если таковые определены.

8/ Мишень устанавливается в 20 метрах от дула револьвера, а скорость определяется в I0 метрах.

9/ При пользовании хронографом Ле-Буланже и линейкой с нанесенными на ней скоростями, при определении начальных скоростей револьверных пуль, следует принять во внимание следующее: на вышеозначенной линейке скорости нанесены при условии установки мишени в 50 метрах от дула, а так как при револьверной стрельбе мишень устанавливается в 20 метрах, то при пользовании той же линейкой следует уменьшить в два с половиной раза полученную при выстреле скорость, отсчитанную непосредственно по линейке, чтобы получить истинную скорость, револьверной пули в расстоянии I0 метров от дула, на основании формулы = где время путь и скорость.

I0/ В отметках о результатах стрельбы должны быть вносимы следующие данные: название порохового завода, партия и время изготовления пороха, температура патронов и наружного воздуха.

Приложение № 5.

ПРАВИЛА ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ ПОРОХОВЫХ ГАЗОВ.

Для определения давлений пороховых газов пользуются специальными револьверами с крешерным прибором /приложение № 7/ /Атлас лист 22/.

При определении давлений производится I0 выстрелов из указанного выше револьвера. Определенные при давлении скорости пуль не должны отличаться от скоростей специально опре-

деленных больше чем на + I0 метров в секунду.

Определение давлений основывается на измерении высот крешерных столбиков до и после выстрела; измерения производятся пальмером с постоянным нажатием, при чем до выстрела столбики отжигаются при температуре 550°С и обжимаются прессом на 600 атмосфер /т.е. на 200 или 300 атм.меньшем, ожидаемого среднего давления пороховых газов/.

При определении давлений пользуются таражной таблицей, составляемой для каждой партии столбиков, если этого условия нельзя выполнить, то с достаточным приближением можно пользоваться и приведенной в настоящей инструкции таблицей /приложение № 6/.

Крешерные столбики приготовляются из красной меди и имеют до предварительного обжатия их установленные размеры /для револьверов обычно применяются столбики следующего размера: высота 4,9 мм и диаметр 3,0 мм/.

Определение давлений производится следующим образом: берут из отожженых и предварительно на 600 атм. обжатых столбиков- I0 шт. и расположив их по порядку, измеряют высоту каждого из них. Пусть высота первого столбика будет 458 мм высота эта соответствует по прилагаемой таблице не 600 атм., а 588 атм. следовательно составленная таблица дает для взятого столбика ошибку в I2 атм. /600-588/ в меньшую сторону. Опыт показал,что подобную ошибку при пользовании упомянутое таблицей, допустительно считать постоянною для того же столбика, а потому давление пороховых газов при употреблении этого столбика определяется так: получив после выстрела высоту столбика, например 4,62 мм, находят по таражной таблице соответствующее давление 520 атм. и затем для определения искомого давления будет 532 атм.. С остальными столбиками поступают по предыдущему. Полученные,как указано выше I0 определений заносятся в журнал испытания и из них выводится среднее давление,кроме того в журнал заносится наибольшая разность давлений. Среднее и наибольшее отдельное давление производится к + I5°С и не

должно превышать: среднее 900 атм. , а наибольшее отдельное 1100 атм.

Вместе с давлениями пороховых газов в журнал вносятся также и начальные скорости пуль, определяемые одновременно с давлениями. Если при некоторых из произведенных выстрелов произойдет прорыв пороховых газов в прибор, а также в случае получения столбиков неправильной формы или с трещинами, то такие выстрелы не принимаются в расчет при вычислении среднего давления и заменяются дополнительными выстрелами.

Также поступают, если получатся трещины в гильзе с прорывом пороховых газов, при чем не принятые в расчет выстрелы должны быть занесены в соответственном месте в журнале испытания с указанием, почему они не приняты в расчет.

При определении давлений следует обратить особое внимание на устранение прорыва пороховых газов внутрь прибора, так как в случае самого ничтожного прорыва получаются неправильные показания.

Приложение № 6.

ТАРАЖНАЯ ТАБЛИЦА

для медных крешерных столбиков высотою 4,9 мм и диаметром 3,0 мм /Отжиг 550° С/.

Высота столб. в мм.	0,00	0,0I	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
3,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I500
3,5	I494	I488	I482	I476	I470	I464	I458	I452	I446	I440
3,6	I434	I428	I422	I4I6	I4I0	I404	I398	I392	I386	I380
3,7	I374	I368	I362	I356	I349	I342	I335	I328	I32I	I3I4
3,8	I307	I300	I292	I282	I272	I262	I25I	I239	I226	I2I3
3,9	I200	I187	II74	II6I	II48	II35	II23	IIII	II00	I090
4,0	I08I	I072	I064	I056	I048	I040	I032	I024	I0I6	I008
4,I	I00I	994	987	980	972	964	956	948	940	932
4,2	924	9I6	908	900	892	885	878	87I	865	859
4,3	853	846	839	832	825	8I7	809	800	790	780
4,4	770	760	750	740	730	720	7I0	700	690	680
4,5	670	660	650	640	630	620	6I0	600	588	574
4,6	558	540	520	500	-	-	-	-	-	-

Приложение № 7.

ОПИСАНИЕ 3-х ЛИН.РЕВОЛЬВЕРА, СЛУЖАЩЕГО ДЛЯ СТРЕЛЬБЫ С ОПРЕДЕЛЕНИЕМ ДАВЛЕНИЙ ПОРОХОВЫХ ГАЗОВ /см.атлас чертежей, лист 22/.

Револьвер, предназначенный для определения давлений пороховых газов, имеет деревянную ложу, а с приспособлением для прикрепления к доске при помещении в прицельный станок. Ствол прикреплен к стальной коробке в, надетой на ложу: коробка эта вмещает в себе замок с курком с и спуском б, стальную колодку е с байком д, которая посредством стального рычажка выходящего одним концом наружу рядом со спусковой скобою может двигаться вверх и вниз по пазам выбранным в стенах коробки.

Казенная часть описываемого револьвера представляет из себя открытое гнездо в которое со стороны курка при взведенном его положении и при опущенной вниз колодке е, может быть вдвинут патронник О с составляющим с ним одно целое крешерным прибором. Патронник помещается на высоте ствола револьвера, при чем стенки коробки и установленная на месте колодка е удерживают патронник с крешерным прибором в неподвижном положении; оси канала ствола и патронника служат продолжением одна другой. При этом боек колодки приходится против капсюля, вставленного в камору О патрона.

Крешерный прибор /фиг.2/ состоит из стальной коробки, в которой движутся два поршня: диаметром равным 5,38 мм и произвольного диаметра. Поршень на одном конце имеет площадку для установки столбика, а другим концом выходит заподлицо со стенками каморы патронника на расстоянии 8 мм от заднего среза каморы.

Верхний поршень служит для удержания крешерного столбика на площадке нижнего поршня: действием пружины он прижат к гайке вверх: поворачивая гайку, можно зажать столбик между поршнями. В гильзах патронов, предназначенных для

стрельбы с определением давлений, прорезывается в боковой части на расстоянии 8 мм от дна, отверстие диаметром 4,5 мм, которое заклеивается фольговым кружком на лаке.

Для производства выстрела патрон, описанного устройства, вставляется в камору 0 с таким расчетом, чтобы закрытое фольгой отверстие пришлось против поршня: в прибор вставляется обмеренный крешерный столбик и весь патронник вкладывается в соответствующее гнездо револьвера, для чего необходимо: I/ взвести курок, 2/опустить колодку вниз и 3/ до досылке патронника на место до отказа, колодку поставить в прежнее положение /поднять/.

Приложение № 8.

ПРАВИЛА ОПРЕДЕЛЕНИЯ РАДИУСА ЛУЧШЕЙ ПОЛОВИНЫ ВЫПУЩЕННЫХ ПУЛЬ.

Радиус лучшей половины выпущенных пуль определяется после каждой очереди из 20 выстрелов. Главное внимание при производстве стрельбы должно быть обращено на однообразную наводку револьвера при всех выстрелах одной очереди.

Никакая поправка стрельбы во время очереди не допустима, потому что стрельба с таковыми поправками не может служить для правильного суждения о группировке пуль. Стрелок должен знать, что от него требуется не попадание пуль в какое либо определенное место мишени, а при однообразно взятой высоте мушки он должен каждый раз наводить револьвер в одну и ту же точку мишени.

По окончании очереди попавшие пули подсчитываются и определяется положение средней точки попадания. Для этого на мишени проводят две черты: горизонтальную и вертикальную таким образом, чтобы по обе стороны каждой из них было одинаковое число пуль: точка пересечения этих двух линий и будет приблизительно срднею точкою попадания, определив которую, проводят из нее на мишени окружность, которая захватила бы I0 ближай-

ших к ней пуль и проходила бы посредине промежутка между десятой и ближайшей одиннадцатой пулей. Величину радиуса этой окружности измеряют в сантиметрах, кроме того записывают наибольшее отклонение от средней точки попадания.

Приложение № 9.

ПРАВИЛА ИСПЫТАНИЯ ПУЛЬ СТРЕЛЬБОЮ В ДЕРЕВЯННЫЙ ПАКЕТ.

Стрельба производится с подручного станка с расстояния 35 шагов.

Деревянный пакет составляется из пяти однодюймовых /2,54сант/ досчатых щитов, поставленных один за другим с промежутками около 3-дм /7,6 сант/ и должен быть около 70 сант./ок.I арш./ в квадрате.

Доски для щитов должны быть сосновые, здоровые, не имеющие видимых признаков сырости и без сучков. Установка щитов для составления пакета производится способом, какой признается более удобным.

Для устранения могущих быть вылетов пуль вверх из пакета, последний сплошь покрывается сверху железным листом толщиною около 5 мм или же двумя рядами /по высоте/ однодюймовых досок, последовательно положенных одна на другую. По окончании стрельбы пакет осматривается и отмечаются сделанные пулями пробоины. Если число пробоин в первом щите пакета окажется менее 30 выпущенных пуль, то производится дополнительное число выстрелов. В журнал испытаний записывается число пуль пробивших первый, второй и т.д. щиты, а так же и число пуль с сорванной оболочкой с отметкой между какими щитами произошла потеря пулей оболочки. При стрельбе в пакет умышленно рассеивают выстрелы по поверхности первого щита, избегая, однако попадания пуль близ краев его.

Приложение № 10.

ИСПЫТАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ЛАКИРОВКИ РЕВОЛЬВЕРНЫХ ГИЛЬЗ.

Внутренняя лакировка гильз производится только при снаря-

жении патронов черным дымных порохом,при бездымном сна не производится.

Лак на внутренней поверхности гильзы должен ложиться ровным слоем без натеков. При царапании деревянным острием на лакированной поверхности гильз не должно оставаться вдавливаний. При царапании же металлическим острием лак не должен крошиться и давать трещин в стороны от проведенной черты. В валакированных гильзах лак не должен изменять своего наружного вида от нахождения в воде в продолжении 24 часов, а после вынутия из воды и подсушки должен держаться крепко на поверхности гильзы.

Приложение № II.

ПРАВИЛА ИСПЫТАНИЯ РЕВОЛЬВЕРНЫХ ПАТРОНОВ ТРЯСКОЙ.

Испытание производится на особом приборе, приводимом в движение от руки или от привода./Атлас,лист 20/.

Для испытания берется 6 пачек /84 патрона/, нитка обвязывающая пачки развязывается и верхняя бумажная обвертка снимается, а патроны не вынимая их из бумажных змеек,обмериваются на глубину посадки пули по лекалу сер.В № 7, патроны неудовлетворившие ему, заменяются другими. Обмеренные таким образом патроны, в змейках же вкладываются стоя,т.е. шляпками и дульцами кверху в две квадратные пачки /коробки/ от винтовочных или револьверных капсюлей по три змейки в каждую коробку. Коробки закрываются крышками и, поставленные рядом боками друг к другу, укладываются между двух листов толстого картора /размером 5.1/2 х 2 5/8"/ и обвязываются поверх картонных листов стеклядью, чтобы крышки пачек не раскрывались во время тряски. Образовавшейся таким образом пакет помещается по середине ящика прибора длинной стороной пакета в направлении длины прибора, по бокам же пакета во избежание болтания его по сторонам закладываются два де-

ревянных бруска /размером 5 I/4 x I I/4 x 2"/. После этого производится тряска. Продолжительность ее определяется 5400 ударами кулака прибора /со скоростью 60 оборотов маховика в одну минуту при однокулачном приборе и 30 оборотов при двухкулачном/, отсчитываемыми по имеющемуся при приборе счетчику. По окончании 2700 оборотов маховика, пакет перекладывается в ящике так, что к стенке ящика, обращенной к маховику - кладется пачка лежавшая раньше у задней стенки ящика и вместе с тем пакет переворачивается верхней стороной вниз и тряска продолжается до окончания 5400 оборотов.

Приложение № I2.

ГЕРМЕТИЧЕСКАЯ УКУПОРКА РЕВОЛЬВЕРНЫХ ПАТРОНОВ.

Укупорка патронов должна производиться следующим образом:
I/ Бумага предназначенная для укупорки патронов и нарезанная на определенного размера форматы, непосредственно перед употреблением ее на укупорку подсушивается при температуре 35°-45° /44-56° С/ в течение суток.

Берется вырезанная из бумаги лента шириною I 3/8"/8,2сант./ и длиною 20" /5I сант./ и ею змейкой обвертываются I4 патронов, положенных попеременно дульцами и шляпками в два ряда /см.атлас чертежей лист.I7 фиг.I/ патроны поперек завязываются крепкой суровой ниткой длиною 9"/23 сант./.

Обернутые змейкой и завязанные ниткой, патроны завертываются в бумагу шириной 4 I/2" /II,5 сант./ и длиною 7 3/4" /I9,7 сант./.

В атласе чертежей фиг.2 показывает пунктиром линии перегиба бумаги.

Перед завертkой на бумаге ставятся заранее клейма: на той стороне, которая придется снаружи пачки-год,месяц и число дня укупорки /фиг.3/, а с другой которая придется внутрь пачки-каким порохом снаряжены патроны и вес заряда /фиг.4/. После завертки пачки завязываются крестообразно крепкой су-

ровой ниткой, узкой тесьмой или тонким шнуром длиною 15" /38 сант./ /фиг.5/.

ПРИМЕЧАНИЕ: Бумага идущая на укупорку патронов, должна быть плотная оберточная, синего или других произвольных цветов. Бумага не должна давать кислой реакции.

2/ 78 пачек с 1092 патронами помещаются в цинковую или оцинкованного железа коробку, в которой укладываются следующим образом /атлас, лист 18/: на дно коробки кладется плашмя 17 пачек и на ребро боком 5 пачек; далее коробки заполняются в том же порядке, при чем плашмя по высоте коробки пачки помещаются в 4 ряда, а поставленные боком в 2 ряда /17 х 4 =68; 5 х 2 =10, а всего 78 пачек/.

По укладке положенного числа пачек на них накладывается подсушенная в течении суток при 44-56°С папковая покрышка /состоит из двух кусков 172 х 140 мм /6 3/4 х 5 1/2"/, края которой должны подходить под борта коробки.

Потом накладывают на коробку крышку с предварительно припаянной к одной из поперечных ее сторон жестяной лентой и припаивают крышку к болтам коробки.

Крышка и лента припаиваются сплавом, состоящим из двух частей свинца с 5% сурьмы и одной части олова.

Свободный конец, около 25 мм /1"/ жестяной ленточки загибается на крышку коробки.

Припайка крышек должна производиться чисто и прочно и сама крышка не должна выпучиваться, при этом употребление кислоты воспрещается. Запаянная коробка должны быть вполне герметична. По запайке коробок на крышках делаются надписи согласно чертежа /отдельный атлас, лист 14/.

3/ По две цинковых или оцинкованного железа коробки укладываются в деревянный ящик. Под одну из коробок подводится конец тесьмы длиною около 60 сант./24"/ затем крышка деревянного ящика привинчивается к стенкам, как указано в описании деревянных ящиков. При этом необходимо наблюдать, чтобы винты были завинчены в стенки ящика правильно посредине толщины стенки и ни в коем случае не должны проходить концом

внутрь ящика, чтобы не попортить коробку.

Затем ящик плотно стягивается посредине железным обручем. Через концы обруча продевается проволока, на которой зажимается пломба с оттиском приемной Комиссии.

ПРИМЕЧАНИЕ: С разрешения Артиллерийского Управления железная обтяжка может быть заменена постановкой сургучных печатей, для чего с двух противоположных сторон крышки, а также и дна высверливаются углубления на половину толщины доски и диаметром около 20 мм, в каждое углубление завинчивается шуруп и углубления заливаются сургучем, на который и ставится печать Комиссии.

4/ Надписи на ящиках должны быть вполне отчетливы и ясны и делаются прочной не выцветающей масляной или другой краской, установленного чертежами цвета, характера и размеров /Атлас, лист I4/.

Приложение № I3.

ВЕДОМОСТЬ ПОВЕРОЧНЫМ ИНСТРУМЕНТАМ И ШАБЛОНАМ К НИМ ДЛЯ 3" РЕВОЛЬВЕРНЫХ ПАТРОНОВ обр. 1895 г.

Г И Л Ь З А С Е Р И Я А.

№ I.		Декало для поверки длины гильзы.	I,5I0 - I,522	В первый уступ выреза гильза должна свободно входить, во второй не должна входить
	Ш № I	Шаблон пластина.	I,5I0 - I,522	
№ 2	-	Декало/пройма/ для поверки диаметра шляпки гильзы.	0,380 - 0,389	Гильза шляпкой должна входить в одно отверстие и не должна входить в другое.
	Ш № 2 М	Калибромер	0,380	
	Ш № 2 Б	Калибромер	0,389	
№ 3		Декало/салазки/ для поверки высоты шляпки.	0,048- 0,053	Гильза шляпкой должна свободно проходить по одному пазу и не проходить по другому.
	Ш № 3 М	Шашка малая	0,048	
	Ш № 3 Б	Шашка большая.	0,053	

	СШ №3 МБ	Справочная пластина.	0,048 -0,053	
№4 М		Лекало калибромер меньший.	0,304	Калибромер должен входить в дульце гильзы.
	Ш № 4 М	К о л ь ц о	0,304	
№4 Б		Лекало калибромер больший.	0,306	Калибромер не должен входить в дульце, может лишь слегка закусывать.
	Ш № 4 Б	К о л ь ц о	0,306	
№ 5 М		Лекало калибромер для поверки внутреннего диаметра дульца в расстоянии 0,6755 от обреза дульца меньший.	0,303 0,6755	Калибромер должен входить внутрь гильзы не менее, как до риски.
	Ш № 5 М	Шаблон кольцо.	0,303	
№5 Б		Лекало калибромер для поверки внутреннего диаметра дульца в расстоянии 0,6755 от обреза дульца больший.	0,305 0,6755	Калибромер может входить внутрь гильзы не далее риски.
	Ш № 5 Б	Шаблон кольцо.	0,305	
№6 М		Лекало кольцо на наружный диаметр дульца у обреза его меньшее.	0,326	Дульце гильзы не должно входить в кольцо.
	Ш № 6 М	Калибромер	0,326	
№6 Б		Лекало кольцо на наружный диаметр дульца у обреза его большее.	0,328	Дульце гильзы должно входить в кольцо.
	Ш № 6 Б	Калибромер	0,328	
№ 7М		Лекало кольцо на наружный диаметр гильзы в расстоянии 0,6755 от обреза дульца меньшее.	0,330	Кольцо не должно доходить до расстояния 0,6755 от обреза дульца
	Ш № 7 М	Калибромер	0,330	
№7 Б		Лекало кольца на наружный диаметр гильзы в расстоянии 0,6755 от обреза дульца большее.	0,333	Кольцо должно доходить до расстояния 0,6755 от обреза дульца.
	Ш № 7 Б	Калибромер	0,333	
№8 М		Лекало кольцо на наружный диаметр гильзы под закраиной шляпки меньшее.	0,355	Кольцо не должно доходить до закраины шляпки.
	Ш № 8 М	Калибромер	0,355	

№ 8 Б		Декало кольца на наружный диаметр гильзы под закраи-ной шляпки большее.	0,360	Кольцо должно доходить до закраины шляпки.
	Ш № 8 Б	Калибромер	0,360	
№ 9МБ		Декало калибромер двуконечный для поверки диаметра затравочных отверстий.	0,040-0,045	Калибромер должен одним кольцом свободно входить в затравочные отверстия, а другим не должен входить.
	Ш № 9 М	К о л ь ц о	0,040	
	Ш № 9 Б	К о л ь ц о.	0,045	
№IO МБ		Декало калибромер двухконечный для поверки диаметра капсюльного гнезда.	0,I95-0,I97	Калибромер одним концом должен входить до дна капсюльного гнезда, а другим не должен входить.
	Ш №IO М	К о л ь ц о.	0,I95	
	Ш №IO Б	К о л ь ц о	0,I97	
№ II		Декало пружинное для поверки высоты наковальни.	0,04I-0,046	Декало тонким цилиндром вставляется в капсюльное гнездо и плотно прижимается к шляпке гильзы, при этом внутренний подвижной цилиндр не должен быть ниже плоскости полусреза толстого цилиндра и не быть выше его несрезанной половины.
	Ш № II		0,04I-0,046	
№ I2		Декало пружинное для поверки глубины капсюльного гнезда.	0,II8-0,I22	Декало подвижным цилиндром вставляется в капсюльное гнездо и плотно прижимается к шляпке, при этом подвижной цилиндрик не должен быть ниже плоскости полусреза неподвижного цилиндра и не должен быть выше его несрезанной половины.
	Ш № I2		0,II8-0,I22	
№ I3		Гильзовая повероч-ная камора.	0,389-0,360-0,333 0,053-0,053-0,8465 0,328 I,522	Гильза вложенная в камору должны под давлением груза не более I0 фунтов войти так, чтобы клапан каморы свободно поворачивался над шляпкой гильзы.

	К ней шаблоны:	
Ш № I3 А	Шашка малая.	0,053 0,3885
Ш № I3 Б	Шашка большая	$0,053_5$ $0,388_5$
Ш № I3 В	Калибромер общий с шашкой.	$0,388_5$;$0,359_5$,$0,332_5$ $0,327_5$ $0,793_5$ $0,675_5$
Ш № I3 Г	Калибромер общий без шашки.	$0,359_{75}$,$0,332_{75}$,$0,327_{75}$ $0,793_5$ $0,675_5$
Ш № I3 Д	Калибромер	0,389
Ш № I3 Е	Калибромер	$0,389_5$
Ш № I3 Ж	Калибромер	$0,360_5$
Ш № I3 З	Калибромер	0,360
Ш № I3 И	Калибромер с риской.	0,333 $0,846_5$
Ш № I3 К	Калибромер с риской.	$0,328_5$ I,522
Ш № I3 Л	Калибромер	0,328
	К ним справочные шаблоны:	
СШ № I3АБ	Пластина с двумя вырезами.	0,053 - $0,053_5$
СШ №I3 В1	К о л ь ц о	$0,388_5$
СШ №I3 В2	К о л ь ц о	$0,359_5$
СШ №I3 В3	К о л ь ц о	$0,332_5$
СШ № I3В4	К о л ь ц о	$0,327_5$
СШ №I3 Г1	К о л ь ц о	$0,359_{75}$
СШ №I3 Г2	К о л ь ц о	$0,332_{75}$
СШ №I3 Г3	К о л ь ц о	$0,327_{75}$
СШ №I3 Д	К о л ь ц о	0,389
СШ №I3 Е	К о л ь ц о	$0,389_5$
СШ №I3 Ж	К о л ь ц о	$0,360_5$
СШ №I3 З	К о л ь ц о	0,360

	СШ №13 И	К о л ь ц о	0,333	
	СШ №13 К	К о л ь ц о	0,328	
	СШ №13 Л	К о л ь ц о	0,328	
№ 14		Разрезная гильзовая поверочная камора.	Поверяется - шаблонами лекала № 13.	Гильза вложенная в камору до упора шляпки должна своим очертанием совпадать с очертанием каморы.
№ 15		Лекало пластина для поверки глубины посадки капсюля.	0,002 - 0,005 / 0,194 - 0,194	При вставке в капсюльное гнездо до отказа большого выступа, должен оставаться просвет между шляпкой гильзы и заплечиками лекала /выступ должен упираться в капсюль/ при вставке же меньшим выступом не должно быть указанного просвета между заплечиками лекала и шляпкой гильзы /выступ не должен доходить до капсюля/.
	Ш № 15	Пластина с двумя вырезами.	0,002 -0,005 / 0,194 -0,194	
№ 16		Лекало прибор для поверки концентричности капсюльного гнезда.		Гильза вставляется в канал нижней каморы В, затем на выступ этой последней надевается до отказа верхняя камора А со вставленным в нее калибромером Д, который затем опускается на шляпку гильзы при этом он тонким концом своим должен входить в капсюльное гнездо.
	Ш № 16			

ОБОЛОЧКА И ПУЛЯ СЕРИЯ Б.

№ 1		Лекало пластина на длину оболочки.	0,655-0,660	В первый уступ выреза лекала оболочка должна входить, во второй не должна входить.
	Ш № 1	Пластина.	0,655-0,660	
№ 2		Лекало пластина на наружное очертание оболочки.	0,308-0,306-0,301-0,158 / 0,660-0,406-0,270	Оболочка вставленная в вырез лекала должна соответствовать очертанию лекала.

	Ш № 2	Пластина	0,308-0,306-0,301-0,158 0,660-0,406-0,270	
		Декало пластина на длину пули.	$0,626-0,631_5$	В первый уступ выреза декала пуля должна входить во второй выступ не должна входить.
	Ш № 3		$0,626-0,631_5$	
№ 4		Декало пластина.	0,308-0,306-0,301-0,158 0,626-0,405-0,270	Пуля вставленная в вырез декала должна входить в этот вырез и соответствовать очертанию декала.
	Ш № 4	Пластина.	0,308-0,306-0,301-0,158 0,626-0,405-0,270	
№ 5		Декало кольцо для поверки диаметра пули в расстоянии 0,270 от вершины или $0,361_5$ от задка пули.	0,299	Пуля со стороны вершины вставляется в кольцо, вырез декала № 6 не должен проходить над задком пули.
	Ш № 5	Калибромер	0,299	
№ 6		Декало вспомогательное/пластина/ к кольцам № 5 и № 7.	$0,361_5$	Совместно с декалами № 5 и № 7.
	Ш № 6	Пластина	$0,361_5$	
№ 7		Декало кольцо для поверки диаметра пули в расстоянии 0,270 от вершины или $0,361_5$ от задка пули.	0,301	
	Ш № 7	Калибромер	0,301	
№ 8		Декало кольцо для поверки диаметра пули в расстоянии 0,405 от вершины или $0,226_5$ от задка пули.	0,304	Пуля со стороны вершины вставляется в кольцо: вырез декала № 9 не должен проходить над задком пули.
	Ш № 8	Калибромер	0,304	
№ 9		Декало вспомогательное пластина к кольцам № 8 и № 10.	$0,226_5$	Совместно с декалами № 8 и № 10.

	Ш № 9	Пластина	$0,226_5$	
№ I0		Декало кольцо для поверки диаметра пули в расстоянии 0,405 от вершины или $0,226_5$ от задка пули.	0,306	Пуля со стороны вершины вставляется в кольцо: вырез декала № 9 должен свободно проходить над задком пули, но пуля при этом не должна проскакивать кольцо.
	Ш № I0	Калибромер	0,306	
II		Декало кольцо для поверки диаметра пули у ее основания.	0,308	Пуля должна проходить свободно сквозь кольцо, не задерживаясь основанием.
	Ш № II	Калибромер	0,308	
		С Е Р И Я В П А Т Р О Н.		
I		Поверочная камора.	0,390;0,36I;$0,348_{75}$	Патрон вложенный в канал каморы должен под давлением груза в I5 фунтов войти в него так, чтобы клапан каморы свободно вращался над шляпкой патрона.
			$0,053_5$ $0,053_5$ $0,397_{25}$	
			$0,336_5$ $0,332_5$ $0,297$	
			$0,794_5$ I,I02 I,47I	
		К ней шаблоны:		
	Ш № I А	Шашка нормальная.	$\frac{0,053_5}{0,389}$	
	Ш № I В	Шашка браковочная.	$\frac{0,054}{0,389}$	
	Ш № I Г	Калибромер двухсторонний	0,390 - 0,39I	
	Ш № I Д	Стержень для внутреннего канала каморы с шашкой.	$0,389_5$ $0,360_5$ $0,348_{25}$	
			$0,053_5$ $0,397_{25}$	
			0,336, 0,332, $0,296_5$	
			$0,794_5$ I,I02, I,477-I,577	
	Ш № I Е	Стержень для внутреннего канала каморы без шашки.	$0,360_{75}$ $0,348_5$ $0,336_{25}$	
			$0,053_5$ $0,397_{25}$ $0,794_5$	

		$0,332_{25}$ $0,296_{75}$
		I,I02 I,477-I,577
Ш № I Ж	Калибромер двухсторонний.	$0,36I - 0,36I_{5}$
Ш № I З	Калибромер с риской.	$0,348_{75}$
		$0,450_{75}$
Ш № I И	Калибромер с риской.	$0,336_{5}$
		0,848
Ш № I-К	Калибромер с риской.	$0,332_{5}$
		$I,I55_{5}$
Ш № I Л	Калибромер с риской.	0,297
		$I,530_{5}$
Ш № I Г	Калибромер	$0,296_{75}$
	К ним справочные шаблоны:	
СШ №I АВ	Пластина с двумя вырезами.	$0,053_{5}$-0,054
СШ №I ГМ	Кольцо меньшее	0,390
СШ №I ГБ	Кольцо большое	0,39I
СШ №I Да	К о л ь ц о	$0,389_{5}$
СШ №I Дв	К о л ь цо	$0,360_{5}$
СШ №I Дг	К о л ь ц э	$0,348_{25}$
СШ №I Дд	К о л ь ц о	0,336
СШ №I Де	К о л ь ц о	0,332
СШ №I Дж	К о л ь ц о	$0,296_{5}$
СШ №I Еа	К о л ь ц о	$0,360_{75}$
СШ №I Ев	К о л ь ц о	$0,348_{5}$
СШ №I Ег	К о л ь ц о	$0,336_{25}$
СШ №I Ед	К о л ь ц о	$0,332_{25}$
СШ №I ЖМ	К о л ь ц о	0,36I
СШ №I ЖБ	К о л ь ц о	$0,36I_{5}$
СШ №I З	К о л ь ц о	0.348_{75}
СШ №I И	К о л ь ц о	$0,336_{5}$
СШ №I К	К о л ь ц о	$0,332_{5}$

	СШ №I Д	К о л ь ц о	0,297	
	СШ №I Н	К о л ь ц о	$0,296_{75}$	
	СШ №I О	Угольник для поверки рисок шаблона.	$I,530_{5}$ $I,I55_{5}$ -0,848	$0,450_{75}$
		Разрезная поверочная камора.	Размеры, как у №I.	Патрон должен под давлением груза не более I5 фн. входить в камору. Очертание патрона должно совпадать с очертанием каморы. Обрез дульца не должен выходить за плоскость кольца.
		Коническое кольцо для поверки обжима дульца меньшее.	$\frac{0,294\text{-}0,330}{0,375}$	
	Ш № 3 М	Шаблон калибромер конический	$\frac{2,294\text{-}0,330}{0,375}$	
	Ш № 3МА	Шаблон калибромер браковочный.	$0,294_{5}$	
	Ш №3М-В	Шаблон калибромер браковочный.	$0,330_{5}$	
	СШ №3 М-А	Спр. Шаб. кольцо	$0,294_{5}$	
	СШ №3 М-В	Спр. Шаб. кольцо	$0,330_{5}$	
3 Б		Коническое кольцо для поверки обжима дульца большее.	$\frac{0,295\text{-}0,33I}{0,375}$ 5	
	Ш № 3 Б	Шаблон калибромер конический	$\frac{0,295\text{-}0,33I}{0,375}$ 5	
	Ш №3Б-А	Шаблон калибромер браковочный.	$0,295_{5}$	
	Ш №3Б-В	Шаблон калибромер браковочный	0,332	
	СШ №3БА	Спр. Шаб. Кольцо	$0,295_{5}$	
	СШ №3 БВ	Спр. Шаб. Кольцо	0,332	
4 М		Декало/кольцо/ для поверки наружного диаметра патрона под закраиной шляпки меньшее.	0,355	Кольцо не должно доходить до шляпки.

	Ш № 4 М	Калибромер	0,355	
4 Б		Декало/кольцо/ для поверки наружного диаметра патрона под вакранной шляпки большее.	0,360	Кольцо должно свободно доходить до шляпки.
	Ш №4 Б	Калибромер	0,360	
5 М		Декало/кольцо/ для поверки наружного диаметра патрона на глубине посадки пули/ в расстоянии от плоскости шляпки $0,846_5$ или от обреза дульца в расстоянии $0,678_5$ меньшее.	0,333	Кольцо не должно доходить до расстояния $0,846_5$ до плоскости шляпки.
	Ш №5 М	Калибромер	0,333	
№ 5 В		Декало/кольцо/ для поверки наружного диаметра патрона на глубине посадки пули /в расстоянии от плоскости шляпки $0,846_5$ или от обреза дульца в расстоянии $0,678_5$/ большее.	$0,335_5$	
	Ш № 5 Б	Калибромер	$0,335_5$	
№ 6 М		Декало/кольцо/ для поверки наружного диаметра патрона в расстоянии 0,375 от обреза дульца меньшее.	0,330	Кольцо не должно доходить до расстояния 0,375 от обреза дульца.
	Ш № 6 М	Калибромер	0,330	
№ 6 Б		Декало/кольцо/ для поверки наружного диаметра патрона в расстоянии 0,375 от обреза дульца большее.	$0,33I_5$	Кольцо свободно должно доходить до расстояния 0,375 от обреза дульца.
	Ш № 6 Б	Калибромер	$0,33I_5$	
		Декало пружинное на глубину посадки пули от обреза дульца.	0,050-0,100	Декало концом подвижного цилиндрика вставляется в гильзу и плотно прижимает-

				ся к обрезу дульца, при этом выдвинувшийся верхний конец подвижного цилиндрика не должен быть ниже полусреза верхн. неподвижного цилиндра и не выше его несрезанной половины.
Ш № 7	Шаблон пластина с двумя вырезами.		0,050-0,100	
	Декало для поверки длины патрона.		I,5I8-I,525	В первый уступ патрон должен входить во второй уступ не должен входить
Ш № 8	Шаблон пластина.		I,5I8-I,525	
№ 9	Справочное декало/проймa/на наружное очертание всего патрона.		0,389-0,360-0,335 / 5 ; 0,053-0,794 / 5 - I,I02 ; 0,33I / 5 - 0,295 / I,525	Патрон вставляется в пройму и должен соответствовать очертанию проймы.
Ш № 9	Пластина.		0,389-0,360-0,355 / 5 ; 0,053-0,794 / 5 0,I02. ; 0,33I / 5 - 0,295 / I,525	
№ I0	Декало/двусторонняя пластина/ на высоту постановкм керна от обреза дульца и на глубину керна.		0,465-0,486 / 0,0I7	Декало одной стороной выреза без соска упирается в обрез дульца другой же стороной с соском прижимается к ее боковой поверхности, при чем при поверке большой половиной лекала керн не должен быть ниже соска, при поверке же другой половиной лекала, керн не должен быть выше соска. При измерении глубины керна сосок должен в него входить и не давать просвета между по-
Ш № I0	Шаблон двухсторон. пластина.		0,465-0,486 / 0,0I7	

			верхностью гильзы и стороной лекала.
	СЕРИЯ Г. КАПСЮЛЬ./Атлас,лист 28/.		
№ I	Лекало/пластина/ для поверки наружного диаметра и высоты капсюля.	0",I97-0,"I99 0",I00-0",II0	В отверстие Б лекала, капсюль должен проходить,в отверстие М не должен проходить. Примечание:капсюля непроходящие в отверстие Б только донышком могут быть допущены.
Ш №IБМ	Калибромер двусторонний.	0",I97-0",I99	В первый уступ выреза В лекала капсюль по высоте должен входить, во второй не должен входить.
Ш№I В	Пластина	0",I00-0",II0	
	СЕРИЯ Я.УКУПОРОЧНЫЙ ЯЩИК./Атлас,лист II,I2,I3/.		
№ I	Лекало для поверки внутренних размеров ящика.	I4"-I2 I/8"-3 7/8"	Лекало должно входить в ящик и утопать в нем. Стенки ящика не должны быть ниже верхн.поверхности, лекала.
№ 2	Лекало для поверки наружных размеров ящика.		Ящик вставленный в лекало со стороны прорезанных в нем пазов для планок должен свободно проходить и пройти насквозь под перемычкой во второе отделение до упора в стенку; при опущенном затем рычаге ящик,скользя по дну, должен свободно вдвинуться влево.
№ 3	Лекало для поверки толщины длинных стенок ящика.	I/2"-7/I6"	В первый уступ лекала стенка ящика должна входить свободно, во второй не должна входить.
№ 4	Лекало для поверки глубины ящика.	3 7/8"-4"	Лекало попеременно прижимаемое своими краями к внутренней стенке ящика,опускается до откоса, при чем заплечик Б лекала не должен доходить до верхнего края стенки,а заплечик М должен опирать-

			ся на этот край стенки.
№ 5	Декало для поверки толщины коротких стенок ящика.	II/I6"-3/4"	Декало накладывается на поперечные стенки ящика с внутренней его стороны попеременно уступами Б и М, причем толщина стенок должна заключаться в пределах длин уступов Б и М.
№ 6	Декало для поверки толщины боковых планок ящика.	9/I6"-I/2"	Декало накладывается сверху планки с наружной стороны ящика попеременно с уступами Б и М, при чем толщина планок должна заключаться в пределах длин уступов Б и М.

Приложение № I4.

ОПИСАНИЕ ДЕРЕВЯННЫХ УКУПОРОЧНЫХ ЯЩИКОВ НА ДВЕ ЦИНКОВЫХ ИЛИ ОЦИНКОВАННОГО ЖЕЛЕЗА КОРОБКИ С ВМЕСТИМОСТЬЮ НА 2I84 ПАТРОНА В ЯЩИКЕ.

I/ Укупорочный ящик для револьверных патронов изготовляется из сосновых, а также и из еловых досок, толщина которых в чистой отделке должна быть: на дне, крышке и длинных стенках от 9/I6" до I/2" /I4 мм-до I3 мм/, а на коротких стенках от 3/4 до II/I6" /20 мм до I7 мм/.

2/ Размеры ящиков должны вполне соответствовать чертежу и установленным допускам /см.отдельный атлас,лист I0/.

3/Стенки ящика, состоя каждая из одной цельной доски, связываются между собою в прямоугольную рамку на шины, склеиваются шпильками в I I/2 /38 мм/.

На коротких стенках зарезаются прямые шипы, и их должно быть: или два полных шипа и два полушипа, или же четыре полных шипа: на длинных стенках зарезаются шипы в виде ласточкиных хвостов /проушки/, число которых соответственно должно быть: или три полных шипа,или три полных шипа и два полушипа.

Шипы пригоняются по возможности плотно,без зазоров; при недостаточно плотной пригонке необходимо расклепывать прямые шипы коротких стенок.

4/ Дно составляется из двух трех или четырех досок:приложенных одна к другой в фальц без клея и скрепленных двумя поперечными врезными шпонками. Шпонки врезаются параллельно коротким стенкам ящика, так чтобы наружные их края были в равных расстояниях от средины ящика и удерживаются на своих местах каждая двумя тремя или четырьмя шурупами в 7/8" /22 мм/, которые ввинчиваются в дно ящика приблизительно посредине каждой доски с внутренней стороны.

Дно привинчивается к стенкам шестью железными шурупами длиною I I/4"-I I/2" и толщиною от 3/I6" до I/4" -по три шурупа на короткия стенки.

Если дно будет состоять из двух досок приблизительно равной ширины, или четырех досок, то в таком случае оно привинчивается восемью шурупами.

5/ Для удобства обращения с ящиками, переноски и поднимания к коротким стенкам ящика приделаны особые поручни, состоящие из деревянных планок с петлями из крепкой веревки.Планки прикрепляются к стенкам в уровень с верхним ее краем на клею тремя березовыми или какими либо другими, из более твердой породы дерева, нагелями. Для пропуска веревочной петли в планках просверлены цилиндрические дыры, идущия сверху вниз в несколько наклонном к плоскости стенки направлении таким образом, что центры нижних выходных отверстий находятся приблизительно около линии соединения планки со стенкой, а центры верхних отверстий приблизительно посредине толщины стенок ящика. Через просверленные таким образом отверстия пропускаются веревочные- поручни, концы которых сращиваются между собою наглухо для образования петли поручня. Одна из этих веревок как будет описано ниже, служит также и для прикрепления крышки.

6/ Длина веревки на один поручень должна быть от I6" до

22" /40-55 сант./, толщина должна соответствовать диаметру отверстий, т.е. веревка должна свободно проходить через кольцо с отверстием 5/8" /16 мм/. Поручни должны быть настолько прочны, чтобы не разрывались и не расстраивались при подвешивании ящика на обе петли с нагрузкой на крышку 4 пудов/65,6 клг./.

7/ Крышка ящика делается сходно с дном, при чем шурупы, служащие для удержания на месте шпонок, ввинчиваются также с внутренней стороны крышки. Длина крышки равняется наружной длине ящика, включая и толщину двух планок. Расстояние между внутренними краями шпонок крышки таково, что при наставке одного ящика на другой, шпонки дна сверху стоящего ящика поместятся между шпонками крышки нижнего ящика.

8/Для того, чтобы не перемещать крышек и не прибегать во время укупорки к подгонке их к ящикам, крышки прикрепляются к ящикам одной из веревочных петель, служащих поручнями. Для прикрепления крышки в ней по концам просверливаются сквозные дыры против соответственных дыр планок, веревка поручней пропускается через отверстие крышки и планки и потом уже для образования петли, концы сращиваются наглухо.
Для открывания же крышки у одного из поручней промежутки сквозные дыры против соответственных дыр планок, веревка поручней пропускается через отверстие крышки и планки и потом уже для образования петли, концы сращиваются наглухо.
Для открывания же крышки у одного из поручней промежутки дерева между отверстиями и краем крышки вырезаются.

9/ По укладке патронов в ящик, крышка привинчивается к коротким стенкам ящика железными шурупами в I I/4" толщиною 3/16"-I/4": тремя если крышка состоит из трех досок и двумя если из двух досок на каждой короткой стенке. Затем ящик плотно стягивается посредине железным обручем. Через концы обруча продевается проволока, на которой зажимается пломба.

ПРИМЕЧАНИЕ: Отверстие для этих шурупов, как в крышках, так равно и в соответствующих местах стенок /в последних на глубину не более I/4" /6 мм/ просверливаются при изготовлении ящиков.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ ДЕРЕВЯННЫХ ЯЩИКОВ ДЛЯ УКУПОРКИ РЕВОЛЬВЕРНЫХ ПАТРОНОВ.

Каждая партия ящиков подвергается предварительному контрольному осмотру для чего из числа пред"явленных берутся ящики в количестве 10% и сейчас же осматриваются. Если при этом осмотре окажется браку более 20% от взятых на осмотр числа ящиков, то вся партия возвращается заводу для пересмотра,а если брак будет 20 или менее процентов, то из числа взятых для контроля 10% ящиков, берут 1-2% для определения влажности дерева, каковая не должна превышать 15%, при большей влажности, партия возвращается заводу.Если партия удовлетворит контрольному осмотру и по содержанию влажности,то приступают к валовому осмотру всех ящиков, при чем приемка должна производиться на основании условий изложенных ниже:

1/ Ящики должны быть сделаны чисто и согласно с описанием и чертежом из сосновых или еловых достаточно сухих и вполне здоровых досок. Сердцевинные доски и доски с обливинами вовсе не допускаются. Здоровыми досками признаются доски без прорости, червоточины и признаков гнили. Синева, если она не темного цвета допускается без ограничения размера.

В ящиках могут быть допущены следующие недостатки:

а/сквозные и несквозные сучья, сросшиеся с волокнами дерева допускаются независимо от их размера, если они не приходятся на местах шурупов и шипов.

б/Сквозные и несквозные сучья, несросшиеся с волокнами дерева, диаметром не более 3/4 /20 мм/, но с тем, чтобы сучья не приходились под шурупами ближе 1/2" от них, в шпонках,шипах и в фальцах досок, составляющих дно и крышку. Сучья слабо сидящие, т.е. такие которые могут быть выбиты из своих мест ударами молотка, а также сучья с признаками гнили должны быть выбиты, оставшиеся отверстия совершенно очищены от гнили и смолы и тщательно заделаны нагелями на клею. Все нагели должны иметь коническую форму и должны быть загнаны так,

чтобы большим основанием были обращены внутрь ящика:нагеля по большому основанию диаметром более 3/4" /20 мм/ вовсе не допускаются, а если меньшее его основание более 3/8" /9,5мм/, то кроме киля он укрепляется тонкою железною шпилькой/без шляпки/, вбиваемой наискось заподлицо. Заделки нагелями не допускаются в тех местах, где не допускаются и плотно сидящие сучки. Если сучек будет приходиться ближе I/2"/I3мм/ к наружному краю доски, то он вырезается и заделывается вставкою в виде ласточкина хвоста на клею и с укреплением железной шпилькой, вбитой в ребра заподлицо.

в/Трещины, если последния не имеют вида щелей в дне, крышке и стенках. В дне и крышке трещины не должны проходить через отверстия для шурупов одинаково, идут ли они по одну сторону отверстия или по обе и не должны быть более I/3 длины доски дна или крышки; в стенках такие трещины допускаются также не более I/3 доски и при условии,чтобы они не шли от первого сверху шипа и не проходили через отверстия для нагелей, которыми прикрепляются деревянные планки поручней. Трещины представляющие собой щели допускаются в дне и крышке по длине не более I/3 доски и не ближе I I/2" /38 мм/ от каждого края доски и одна от другой,не должны заделываться рейками на клею с укреплением тонкими железными шпильками /без шляпок/,вбиваемыми наискось заподлицо.Трещины в шпонках и планках поручней вовсе не допускаются.

2/ Веревочные поручни по своим размерам и прочности должны удовлетворять описанию. Прочность поручня поверяется контрольно:один из I00 ящиков подвешивается за обе петли с нагрузкою на крышку 4 пудов /65,6 пд./ в течение I0 минут. Если хотя при одной пробе произойдет разрыв петли или заметное расстройство сростков, то поручни должны быть во всех ящиках заменены другими более прочными и удовлетворяющими описанию.Шурупы и шпильки должны удовлетворять по качеству и размерам описанию и чертежу ящика, шурупы должны иметь правильную нарезку, полные шляпки и правильные в них прорези.Шурупы для привин-

чивания крышек пред"являются к осмотру не ввинченными, а отдельно: отверстия же для этих шурупов, как в крышке, так и в стенках, должны быть просверлены, так, чтобы они приходились посредине толщины стенок; отверстия эти по диаметру должны быть менее толщины шурупов и в стенках иметь глубину не более I/4" /6 мм/, считая от верхней плоскости стенки.

3/ Наружные и внутренние размеры ящиков поверяются железными или деревянными, окованными железом лекалами /приложение № I3 атлас листы II,I2 и I3/. Обращается особое внимание, чтобы при постановке ящиков один на другой шпонки дна верхнего ящика свободно помещались между шпонками крышки нижнего ящика,причем от показанных на чертеже средних расстояний между внутренними краями шпонок крышки 8 I/4" /210 мм/ и наружными краями шпонок дна 8"/204 мм/ допускаются отступления в обе стороны по I/I6" /I,5 мм/.

Приложение № I5.

ПРИЕМ ЦИНКОВЫХ И ОЦИНКОВАННОГО ЖЕЛЕЗА КОРОБОК И ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА МАТЕРИАЛЫ,ИДУЩИЕ НА ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЕ.

I. К о р о б к и.

§ I. Цинковые и оцинкованного железа коробки пред"являются к осмотру отдельно от патронов и допускаются на укупорку таковых не ранее как по истечении семи дней после изготовления коробки.

Приемная Комиссия приступает к осмотру их не позднее как на следующий день по пред"явлении, что устанавливается с той целью, чтобы иметь возможность удостовериться хорошо ли вытерта кислота, употребляемая при опайке коробок. Пред"явленные к осмотру коробки,Комиссия подвергает наружному осмотру контрольно, а если признает нужным, то и все. Коробки и крышки к ним должны быть приготовлены из цинковых или оцинкованного железа листов, удовлетворяющих условиям изложенным ниже /статья II и III/.

Коробки и крышки должны иметь размеры, указанные на чертеже /атлас,лист I5/ и проходить в лекало /атлас,лист I6/. Коробки должны быть правильно загнуты, прочно и чисто спаяны по швам; в них не должно быть трещин,пробитых мест, свищей по спаю и т.п.

Коробки, в которых окажутся при наружном осмотре какие либо недостатки невытертая кислота,несоответствие с чертежами, неудовлетворительная спайка, недопустимые пороки металла,а также коробки не проходящие в лекало - возвращаются заводу для исправления или замены другими годными. Крышки с припаянными жестяными лентами осматриваются контрольно или все по усмотрению Комиссии, при чем в случае неудовлетворительности, завод обязан заменить их вполне годными. Жестяные ленты должны быть толщиною не менее 0,0I дюйма.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ ДЛЯ УКУПОРОЧНЫХ КОРОБОК ЛИСТОВОГО ЦИНКА.

I/ Цинк доставляется на завод в герметической укупорке и таковая возвращается поставщику в том виде, в каком она окажется по израсходовании цинка.

2/ Доставленный на завод цинк разделяется по усмотрению Приемщика или Комиссии,на партии, в каждой не более 400 пудов Из каждой партии берется для испытания проба не менее I0% по весу, по результатам испытания которой делается суждение о всей партии.

Проба эта подвергается наружному осмотру и испытанию гибом, поверке размеров и веса отдельных листов и определению удельного веса.

3/ По наружному виду цинковые листы должны быть прямоугольной формы, ровно обрезаны, с гладкой поверхностью, совершенно целые, не должны иметь дыр, трещин, вдавлениостей, глубоких и больших плен как открытых, так и в виде пузырей и никаких других крупных пороков, могущих вредно влиять на службу коробок.

Мелкие плены и поверхностные пятна /в том числе белые пятна окиси цинка/ нев"евшиеся в толщу металла и не вредящие прочности цинка допускаются.

4/ При сгибании точно /не меньше/на 90° и по расправке колотушкой в месте загиба не должно получаться никаких надрывов металла и поверхность должна осатаваться гладкой.

5/ Удельный вес цинка должен быть в пределах 9,0-7,25.

6/ Если при испытании пробы цинка по пн.пн. 3,4 и 5 окажется брака не более 5%,то вся партия принимается, в противном же случае бракуется.

Цинк не удовлетворяющий пн.6 бракуется.

Ш.ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ ОЦИНКОВАННОГО ЖЕЛЕЗА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРОБОК.

I/ Поставляемое оцинкованное железо должно доставляться партиями не более 400 пудов каждая. Из разных мест доставляемой партии,по усмотрению Комиссии или Приемщика отбирается проба до 10% по весу для наружного осмотра, испытания гибом,поверки размеров и доброкачественности оцинковки: по результатам испытания этой пробы делается суждение о всей доставляемой партии.

2/По наружному виду поверхность листов должна иметь металлический блеск с характерным узором, листы должны быть прямоугольной формы, ровно обрезаны,совершенно целые, не должны иметь дыр, трещин, складок, ржавых пятен, обнаженных мест от цинка и вообще слой цинка должен быть ровный.

В листах допускаются следующие недостатки:

а/рябоватость от удаления травлением окалины - двухсторонняя оцинкованная при отсутствии черных пятен от непротрава,

б/легкая волнистая коробоватость - общая по поверхности продольная и поперечная,

в/хорошо оцинкованная шероховатость с мелкими бугорками от надава вырабатывающихся прокатных валков или от приставшей

при выходе листа из ванны окиси цинка или аллюминия.

3/ Размер листов обуславливается данным заказом в зависимости от раскроя принятого на заводе с допуском по длине и ширине в I/2%, а по толщине по шкале стубса № 28.

4/ Для испытания гибом вырезаются по усмотрению Комиссии до I0 пластинок размерами 6" х 3". При сгибании такой пластинки в тисках до 90° в одну и другую сторону, по одному разу, слой цинка не должен отставать от железа и не должен давать трещин, обнажающих поверхность железа.

5/Доброкачественность оцинковки определяется следующим образом: вырезают из листов, на глаз хуже оцинкованных,несколько пластинок размером 6"х3" и погружают их в раствор из одной части медного купороса в 5 частях воды по весу: выдержав образчик в растворе I минуту, его вынимают,обтирают и снова погружают на I минуту в раствор, повторяя такое погружение 3 раза. Если на пробных пластинках не появится краснота от осаждения меди, то оцинковка железа признается годной.

6/ Если при испытании пробы по пн.пн.2,3,4 окажется в общем браку не более 5%, то вся партия принимается, в противном случае бракуется. Оцинкованное железо не удовлетворяющее пн.5 бракуется.

IУ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ ЛИСТОВОЙ ЖЕСТИ ДЛЯ ЛЕНТ К КРЫШКАМ КОРОБОК.

При запайке крышек у коробок употребляются жестяные ленты, которые вырезываются из листов шириною I4" /35,5 сант./, длиною 20" /5I сант./ и толщиною не менее 0,0I" /0,25мм/вес каждого листа приблизительно колеблется от 87 до 90 золотников /37I-384 клгр./. Удельный вес жести около 7,5.

Приложение № I6.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ ОЛОВА ПРУТКОВОГО.

I/ Вся партия олова осматривается снаружи и затем из

разных мест ее берется I/2 - I фн. для химического анализа, по результатам которого делается суждение о всей партии.

2/ По наружному виду олово должно быть в прутках с совершенно чистой поверхностью, без грязи и шлаков; прутки при сгибании их должны издавать ясный треск.

3/При химическом анализе чистого олова должно быть не менее 98%, из примесей допускаются: свинца не более I%, железа и меди не более 0,5% каждая, а мышьяка только следы.

Приложение № I7.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ ПАПКОВЫХ ПОКРЫШЕК.

Папковые покрышки пред"являются к осмотру не позже, как за день до того времени, когда должна быть произведена сушка их перед укладкою патронов в пачки и подвергаются наружном осмотру контрольно или все по усмотрению Приемной Комиссии.

Покрышки, оказавшиеся при наружном осмотре, неудовлетворяющими настоящим техническим условиям, возвращаются заводу для замены годными.

Папковая покрышка состоит из двух кусков размерами 6 3/4 x 5 I/2" /I72 x I40мм/толщиною около 0,5 мм.

Покрышки должны быть приготовлены из древесной папки, удовлетворяющей следующим условиям:

I/Древесная папка должна быть в листах, приготовленных из тщательно очищенной массы и хорошо провальцована.

2/В одном пуде должно заключаться от 24 до 26 листов.

Приложение № I8.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ ТЕСЬМЫ ДЛЯ ПОДКЛАДЫВАНИЯ ПОД КОРОБКИ С ПАТРОНАМИ.

Тесьма, служащая для облегчения вынимания коробок из ящика. должна быть шириною не менее 3/4" /I9 мм/.

Тесьма должна выдерживать груз не менее 2-х пудов/32,8кил.

Приложение № 19.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ СУРГУЧА.

Вместо обтягивания укупорочных ящиков железными обручами с разрешения АУ может быть допущен сургуч для прикладывания печатей к ящикам. Сургуч употребляется красного цвета, безразлично каких оттенков. По своим качествам он должен удовлетворять следующим условиям:

а/ Оттиск печати должен получаться вполне отчетливым.

б/ Наложенные печати должны держаться на своих местах прочно, не трескаться, не выкрашиваться, не давать отлипа и не размягчаться в жаркое время года.

Приложение № 20.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ ЛАТУНИ ДЛЯ ГИЛЬЗ 3-лин. РЕВОЛЬВЕРНОГО ПАТРОНА ОБР.1895г.

С т а т ь я I-я.

Условия, которым должна удовлетворять латунь:

I/ В зависимости от имеющихся на патронных заводах разных конструкций станков позволяющих производить вырубку в 7 или 6 рядов, а также в зависимости от установленных диаметров вырубаемых кружков, латунные ленты должны быть следующих размеров:

а/ при семирядной вырубке и при диаметре кружка-0",739-0",740 /18,77 - 18,80 мм/ /атлас, лист 27 лекало № 1а и № 2а/.

Толщиною от 0",085 до 0",088 /2,16-2,24 мм/.

Шириною от 4"912 до 4"952 /124,76 - 125,78 мм/.

Длиною от 3,5 до 6,5 футов /1066$_8$ до 1981,$_2$ мм/.

б/При шестирядной вырубке и при диаметре кружка 0",739-0",740/18,77-18,80 мм/. /Атлас, лист 27 лекало № 1 б и № 2а/.

Толщиною от 0",085 до 0",088 /2,16 -2,24 мм/.

Шириною от 4",235 до 4",275 /107,57 - 108,59 мм/.

Длиною от 3,5 до 6,5 футов/1066,$_8$ до 1981,$_2$ мм/.

в/ При семирядной вырубке и при диаметре кружка 0",755-0",756 /I9,I8-I9,20 мм/.

/Атлас лист 28 лекало № Iв и № 2в/.

Толщиною от 0",085 до 0",087 /2,I6-2,2I мм/.

Шириною от 4",92I до 4",96I /I25-I26 мм/.

Длиною от 3,5 до 6,5 футов /I066,$_8$ -I98I,$_2$ мм/.

ПРИМЕЧАНИЕ I: Показанные в пп.а,б, в размеры на толщину и длину в действительности суть размеры поверочных лекал, так что ленты должны без усилия входить по толщине и длине в большие вырезы А соответствующих лекал и вовсе не должны входить в меньшие вырезы Б.

ПРИМЕЧАНИЕ 2: На основании особых условий разрешается допускать к приему и ленты короче 3,5 фут. /I066,$_8$ мм/, но не короче I,5 фут./457,$_2$ мм/.

ПРИМЕЧАНИЕ 3: В пп.а,б показаны размеры принятые на бывш. Петроградском Патронном заводе, а в пункте в установленные на Тульском Патронном заводе.

ПО НАРУЖНОМУ ВИДУ.

2/ Ленты латуни должны быть надлежащим образом провальцованы, гладки и чисты, а также ровно, прямолинейно и под прямым углом обрезаны, при чем погиб может иметь стрелку кривизны не более 0,05 дм. на длину в один фут, а отступления от прямого угла допускаются не более I° в ту или другую сторону.

В лентах допускаются только следующие наружные недостатки: мелкие поверхностные плены, раковины в виде мелкой сыпи, неглубокие царапины и отпечатки посторонних тел, незначительные зазубрины, грат на обрезных краях, уколы и забоины.

В лентах безусловно не допускаются все прочие недостатки, как металлические, так и механические, как например: пузыри, свищи, расслоины, трещины, надрывы металла /рвань/ и др., а так же упомянутые выше допускаемые недостатки, если они будут распространены по всей поверхности ленты.

ПРИМЕЧАНИЕ: При суждении о допускаемости и недопускаемости перечисленных выше недостатков в латунных лентах следует руководствоваться имеющимися на патронных заводах утвержденными образцами недостатков, при чем на лентах допускаются недостатки, которые по своей величине и глубине не превосходят допускных образцов.

ПО МЕХАНИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ.

3. При растяжении /на приборе и других той же точности/ пластинок, приготовленных из латунных лент и имеющих форму и размеры, показанные в атласе, лист 28 фиг.№ 8, должны получаться следующие средние численные величины: временное сопротивление разрыву / / не менее 30 и не более 35 килогр. на кв.мм., относительное остающееся удлинение при разрыве /А/ не менее 50% от первоначальной расчетной длины пластинки и суммы + А не менее 85.

ПО ХИМИЧЕСКОМУ СОСТАВУ.

4. Нормальный состав латуни должен быть: меди 67% и цинка 33%; отступления от этого состава допускаются только в тех случаях, когда содержание меди заключается в пределах 66,5% -68,5%. Посторонних примесей допускается в латуни не более 0,50% в том числе железа не более 0,10%, свинца не более 0,05%, следы фосфора и серы. Висмут совершенно не допускается.

ПО РАЗРАБОТКЕ В КОЛПАЧКИ.

5. При разработке латунных лент на двойном прессе должно получиться не более 1,20% колпачков с прорванным или надорванным дном, с трещинами, пузырями, пленами, раковинами, свищами, расслоинами, с крупными зазубринами на обрезе и крупной шероховатостью на донышке колпачка. Если при разработке в колпачке будет замечено, что ленты испытываемой латуни дают рядовые прорывы дна колпачков, то эти ленты испытываются разработкой еще на двух станках того же типа параллельно с латунью уже принятой, при чем прорывы признаются зависящими от качеств латуни только, в том случае, если они получаются и на этих двух станках, а с латунью уже принятой и при том же инструменте этого не происходит или прорывов происходит меньше.

ПРИМЕЧАНИЕ: При суждении о допускаемости или недопускаемости зазубрин и шероховатости, следует руководствоваться имеющимися на патронном заводе утвержденными образцами. При чем допускаются колпачки с зазубринами на обрезе и шероховатостью на донышке, не превосходящими допускного образца.

С Т А Т Ь Я II.

ПРИЕМ ЛАТУНИ ДЛЯ 3-х ЛИН. ГИЛЬЗ НА ПАТРОННОМ ЗАВОДЕ.

I. Величина партии латуни, доставленной на патронный завод для производства испытаний, должна быть не менее 100 пудов.

2. Каждая лента доставленной партии должна иметь клеймо поставщика и № партии по порядку их доставления на патронный завод. Клеймо и № партии ставятся в углах ленты и должны занимать такое пространство, чтобы при вырубке они оставались на обрезках.

КОНТРОЛЬНАЯ ПОВЕРКА ЛЕНТ ПО РАЗМЕРАМ И ПО НАРУЖНОМУ ВИДУ.

3. По доставлении партии в патронный завод, из нее берется без выбора, но из разных мест, столько лент, чтобы вес их составлял не менее I/I0 веса всей партии.

Каждая из взятых лент подвергается поверке размеров лекалами и наружному осмотру.

4. Если при этом окажется лент, неудовлетворяющих по размерам п.I ст.I и по наружному виду п.2 ст.I, вместе взятых, более 5%, считая по весу лент, то вся партия возвращается поставщику для пересмотра без наложения на ленты браковочных клейм.

5. При забраковании по контролю одной и той же партии во второй раз, она возвращается поставщику с наложением на каждую ленту браковочных клейм по середине ее ширины, на расстоянии одно от другого и от конца лент менее I,5 фута.

6. Если при контрольном обмере и осмотре лент доставленной партии окажется браку не более 5%, то переходят одновременно к следующим двум испытаниям: химическому анализу и растяжению.

ИСПЫТАНИЕ РАСТЯЖЕНИЕМ.

7. Из годных по контролю лент берутся по 5-ти лент на каждые I00 пд. металла испытываемой партии, при чем дробь, получаемая при делении веса партии на I00, откидывается, если будет меньше 0,5 и принимается за единицу, если будет равна или боль-

ше 0,5. От каждой из взятых лент отрезают по одной полоске длиною 230 мм и шириною 25 мм, при чем как ленты, так и полоски клеймятся соответствующими нумерами. Из полученных таким полосок приготовляются пробные пластинки, которые должны иметь форму и размеры указанные в атласе, лист 28 фиг.№ 8.

Затем все пластинки подвергаются растяжению до разрыва на одной из приборов, указанных в п.3 ст.I.

ПРИМЕЧАНИЕ I. Полоска может быть вырезана из любой части ленты по усмотрению завода, однако, так, чтобы клеймо поставщика осталось на ленте.

ПРИМЕЧАНИЕ 2. Пробные пластинки приготовляются из полосок или строжкою или шарошкою, или опиловкою, но ни в коем случае не штамповкою или вырубкою.

8. Если полученные при этом испытании результаты не удовлетворяют условиям приведенным в п.3 ст.I, то вся испытываемая партия латуни бракуется, если поставщик не имеет права на повторение испытания по настоящим техническим условиям, то возвращается ему с наложением браковочных клейм, как указано в п.5 настоящей ст. Кроме тех случаев, когда партия будет забракована по механическому испытанию, как жесткая/недожженая/, т.е. давшая среднее 35 кил. и среднее А 50% - в этом случае партия возвращается без наложения браковочных клейм /не более I раза/, как могущая быть исправленной.

9. Если результаты испытания растяжением удовлетворят условиям изложенным в п. 3 ст.I и в то же время испытываемая партия окажется годною по химическому анализу, то переходят к испытанию ее разработкой в колпачки.

ХИМИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ.

I0. Латунные обрезки и стружки, полученные при приготовлении из лент и пластинок для растяжения, подвергаются химическому анализу, при чем берутся только те обрезки и стружки, которые отрублены зубилом или получились на строгательном станке. Для каждой партии делается одновременно не менее 2-х анализов.

II. Если при этом латунь не удовлетворит п.4 ст.I, то вся испытываемая партия бракуется и если поставщик не имеет права

на повторение испытания по настоящим техническим условиям,то возвращается ему с наложением браковочных клейм, как указано в п.5 настоящей статьи.

I2. Если по химическому анализу латунь удовлетворит п.4 ст.I и в то же время окажется годной по испытанию растяжением, то переходит к последнему испытанию латуни разработкой в колпачки.

ИСПЫТАНИЕ РАЗРАБОТКОЙ В КОЛПАЧКИ.

I3. Из годных по контролю лент берут по весу не менее 2% лент от веса испытываемой партии. В том числе берут и все взятые на испытание растяжением ленты. Из каждой ленты вырубается около I/5 части ленты. Затем все полученные колпачки осматривают.

I4. Если при этом окажется, что колпачки не удовлетворят условию, изложенному в п.5 ст.I, то вся партия латуни бракуется и если поставщик и имеет права на повторение испытания по настоящим техническим условиям, то возвращается ему с наложением браковочных клейм, как указано в п.5 настоящей статьи.

I5. Если по испытании разработкой в колпачки латунь удовлетворит п.5 ст.I, то испытывавшаяся партия признается годною

С Т А Т Ь Я III.

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПОВЕРКА ЛЕНТ ПО РАЗМЕРАМ И ПО НАРУЖНОМУ ВИДУ.

I. По признанию партии годною, все же ленты, за исключением лент взятых для контрольных испытания, поверяются по размерам и осматриваются по наружному виду, при чем те из них, которые не удовлетворят условиям, изложенным в п.I и 2 ст.I,отделяются, и по наложении на них, равно как и на забракованные при контрольной поверке ленты браковочных клейм в местах брака, возвращаются вместе с этими лентами поставщику.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ленты,возвращаемые поставщику только за несоответственные размеры,отпечатки,царапины,зазубрины и грана обрезных краях не клеймятся/п.I и 2 ст.I/.

ПОВТОРИТЕЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ЛАТУНИ.

2. Если представленная к приему партия латуни, при производстве испытания будет забракована по п.3,4 или 5 ст.I, то поставщику предоставляется право просить о вторичном ее испытании из тех же лент, которые служили для первого испытания, или из новых лент.

Если относительно выбора лент со стороны поставщика не последует никакого заявления, то повторительное испытание производится над новыми лентами во всех случаях.

3. Повторительных испытаний допускается по одному на каждые 500 пудов всего законтрактованного количества латуни и не менее как на 200 пудов остатка.

4. Вторичное, испытание производится в том же порядке и тем же способом как указано в ст.II, начиная с того же испытания, которое дало неудовлетворительные результаты при первом испытании.

В случаях повторения испытания над прежними лентами, о годности партии судят по результатам этого второго испытания.

В случае же повторения испытания над новыми лентами, при получении неудовлетворительных результатов в каком бы то ни было отношении, ограничиваются этим вторым испытанием: при получении же удовлетворительных результатов, производится еще третье испытание над другими новыми лентами, при чем их подвергают только тому из испытаний: или растяжению или химическому анализу, или разработке в колпачки, которое при первом испытании дало неудовлетворительные результаты.

5. В случае неудовлетворительных результатов при втором или третьем испытании, партия латуни бракуется окончательно и возвращается поставщику с наложением браковочных клейм, как указано в п.5 ст.П.

Приложение № 21.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ МЕЛЬХИОРА ДЛЯ ПУЛЬНЫХ ОБОЛОЧЕК 3-х ЛИН. РЕВОЛЬВЕРНОГО ПАТРОНА ОБРАЗЦА 1895 г.

Условия, которым должен удовлетворять мельхиор:

I. В зависимости от установленных на патронных заводах равных диаметров вырубаемых кружков, мельхиорные ленты должны быть следующих размеров:

а/ при диаметре кружка 0";744-0";745 /18,90-18,92 мм/.
/Атлас,лист 29/. Лекало № 1а и 2а/.
Толщиною от 0",030 до 0";033 /0,76-0,84 мм/.
Шириною от 4",805 до 4",835 /122,05-122,81 мм/.
Длиною от 3,5 до 6,5 фут./1066,8-1981-2 мм/.

б/ при диаметре кружка 0";727 -0,"728 /18,47-18,49/.
/Атлас,лист 29 лекало № 1б и № 2б/.
Толщиною от 0";033 до 0";035 /0,84-0,88 мм/.
Шириною от 4",606 до 4",646 /117-118 мм/.
Длиною от 3,5 до 6,5 фут. /1066,8-1981,2 мм/.

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Показанные в пп.а,б размеры на толщину и длину в действительности суть размеры поверочных лекал, так что ленты должны без усилия входить по толщине и ширине в большие вырезы А соответствующих лекал и вовсе не должны входить в меньшие вырезы Б.

ПРИМЕЧАНИЕ 2: На основании особых условий разрешается допускать к приему и ленты короче 3,5 фут./1066,8мм/ но не короче 1,5 фут. /457,2 мм/.

ПРИМЕЧАНИЕ 3: В пункте а показаны размеры принятые на бывшем Петроградском Патронном заводе, в пункте же б установленные на Тульском Патронном заводе.

ПО НАРУЖНОМУ ВИДУ.

2. Ленты мельхиора должны быть надлежащим образом провальцованы гладки и чисты, а также ровно,прямолинейно и под прямым углом обрезаны, при чем погиб может иметь стрелку кривизны не более 0,05 дм на длину в один фут, а отступления от прямого угла допускаются не более 1° в ту или другую сторону.

В лентах допускаются только следующие наружные недостатки:

весьма малые пузыри, и плены, раковины в виде мелкой сыпи, не - глубокие царапины и отпечатки посторонних тел, незначительные завубрины, грат на обрезных краях, уколы и забоины.

В лентах безусловно не допускаются все прочие недостатки, как металлические, так и механические, как напр: свищи, расслоины, трещины, надрывы металла /рвань/ и др., а также упомянутые выше допускаемые недостатки, если они будут распространены по всей поверхности ленты.

ПРИМЕЧАНИЕ I: При суждении о допускаемости и недопускаемости перечисленных выше недостатков в мельхиоровых лентах, следует руководствоваться имеющимися на патронных заводах утвержденными образцами недостатков, при чем на лентах допускаются недостатки, которые по величине и глубине не превосходят допускаемых образцов.

ПРИМЕЧАНИЕ 2: Для обнаружения разных пороков в лентах допускается изгибать их.

ПО МЕХАНИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ.

3. При растяжении на приборе и других той же точности /пластинок, приготовленных из мельхиоровых лент и имеющих форму и размеры, показанные в атласе, лист 28 фиг.№ 9, должны получиться следующие средние численные величины: временное сопротивление разрыву / / не менее 21,5 и не более 34,5 килограмм на кв.мм: относительное остающееся удлинение при разрыве /А/ не менее 33% от первоначальной расчетной длины пластинки и сумма + А не менее 66%.

В отдельных пластинках может быть менее 31 и более 35 килограмм на кв.мм и А менее 30%; таких пластинок допускается не более 5% от взятых на испытание, пластинок же, давших А 25%, не допускается совершенно.

ПО ХИМИЧЕСКОМУ СОСТАВУ.

4. Нормальный состав мельхиора должен быть: меди 80% и никкеля 20%; отступления от этого состава допускаются только в тех случаях, когда содержание никкеля заключается в пределах 19,75% до 21%.

Посторонних примесей допускается в мельхиоре не более 0,50%, в том числе: железа не более 0,30%, серы не более 0,01%, следы мышьяка, сюрьмы и свинца, олова и цинка не должно быть вовсе.

ПО РАЗРАБОТКЕ В КОЛПАЧКИ.

При разработке мельхиоровых лент на двойном прессе должно получиться не более 0,40% колпачков с прорванным или надорванным дном, с трещинами расслоинами и пленами, а так же колпачков с зазубринами на обрезе и крупной шероховатостью на донышке колпачка.

Если при разработке в колпачки будет замечено, что ленты испытываемого мельхиора дают рядовые прорывы дна колпачков, то эти ленты испытываются разработкой в колпачки еще на двух станках того же типа параллельно с мельхиором уже принятым, при чем прорывы признаются зависящими от качества мельхиора только в том случае, если они получаются и при работе на этих двух станках, а с мельхиором уже принятым и при том же инструменте этого не происходит или прорыв получается меньше.

ПРИМЕЧАНИЕ: При суждении о допускаемости или недопускаемости зазубрин и шероховатости следует руководствоваться имеющимися на патронном заводе утвержденными образцами. При чем допускаются колпачки с зазубринами на обрезе и шероховатостью на донышке не превосходящими допускного образца.

С Т А Т Ь Я II.

ПРИЕМ МЕЛЬХИОРА ДЛЯ 3-ЛИН. ПУЛЬНЫХ ОБОЛОЧЕК В ПАТРОННОМ ЗАВОДЕ.

1. Величина партии мельхиора доставленной на патронный завод для производства испытаний должна быть не менее 50 пудов.

2. Каждая лента доставленной партии должна иметь клеймо поставщика и № партии по порядку их доставления поставщиком в патронный завод; клеймо и № партии ставятся на углах ленты и должны занимать такое пространство, чтобы при вырубке они остались на обрезках.

КОНТРОЛЬНАЯ ПОВЕРКА ЛЕНТ ПО РАЗМЕРАМ И ПО НАРУЖНОМУ ВИДУ.

3. По доставлении партии в патронный завод, из нее берется без выбора,но из разных мест, столько лент, чтобы вес их составлял не менее 0,I веса всей партии. Каждая из взятых лент подвергается поверке размеров лекалами и наружному осмотру.

4. Если при этом окажется лент, неудовлетворяющих по размерам пн.I ст.I и по наружному виду пн.2 ст.I вместе взятых более 5% считая по весу лент, то вся партия возвращается поставщику для пересмотра, без наложения на ленты браковочных клейм завода.

5. При забраковании по контролю одной и той же партии во второй раз,она возвращается поставщику с наложением на каждую ленту браковочных клейм завода, по середине ее ширины, на расстоянии одной от другого и от конца лент менее I,5 фута.

6. Если при контрольном обмере и осмотре лент доставленной партии окажется браку не более 5%, то переходят одновременно к следующим двум испытаниям: химическому анализу и растяжению.

ИСПЫТАНИЕ РАСТЯЖЕНИЕМ.

7. Из годных по контролю лент мельхиора берут без выбора по 5 лент на каждые 50 пудов металла испытываемой партии,при чем дробь, получаемая при делении веса партии на 50,откидывается, если будет меньше 0,5 и принимается за единицу,если будет равна или больше 0,5. От каждой из взятых лент отрезают по одной полоске длиною I66 мм и шириною 23 мм при чем, как ленты, так и полоски клеймятся соответствующими нумерами. Из полученных таким образом полосок приготовляют пробные пластинки, которые должны иметь форму и размеры, указанные в атласе,лист 28 фиг.№ 9. Затем все пластинки подвергают растяжению до разрыва на одном из указанных в п. 3 ст.I приборов.

ПРИМЕЧАНИЕ I: Полоска может быть вырезана из любой части ленты, по усмотрению завода, однако так,чтобы клеймо поставщика осталось на ленте.

ПРИМЕЧАНИЕ 2: Пробные пластинки приготовляются из полосок или строжкою, или шарошкою, или опиловкою,но ни в коем

случае не штамповкою и не вырубкою.

8. Если полученные при этом испытании результаты не удовлетворят условиям приведенным в п.3 ст.I, то вся испытываемая партия мельхиора бракуется и, если поставщик не имеет права на повторение испытания по настоящим техническим условиям,то возвращается ему с наложением браковочных клейм, как указано в п.5 настоящей статьи. Кроме тех случаев, когда партия забракована по механическому испытанию как жесткая /недожженная/, т.е. давшая среднее 34,5 кил. и среднее А 33% - в этом случае партия возвращается без наложения браковочных клейм, как могущая быть исправленной /не более I раза/.

9. Если результаты испытания растяжением удовлетворят условиям, изложенным в п.3 ст.I, и в то же время испытываемая партия мельхиора окажется годною и по химическому анализу, то переходят к испытанию ее разработкой в колпачки.

ХИМИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ.

I0. Мельхиоровые обрезки и стружки, полученные при изготовлении пробных пластинок для растяжения, подвергаются химическому анализу, при чем берутся только те обрезки и стружки,которые отрублены зубилом или получились на строгательном станке. Для каждой партии делается одновременно не менее двух анализов.

II. Если при этом мельхиор не удовлетворит п.4 ст.I, то вся испытываемая партия бракуется и, если поставщик не имеет права на повторение испытания по настоящим техническим условиям,то возвращается ему с наложением браковочных клейм, как указано в п.5 настоящей статьи.

I2. Если по химическому анализу мельхиор удовлетворит п.4 ст.I и в то же время окажется годным по испытанию растяжением,то переходят к последнему испытанию мельхиора разработкой в колпачки.

ИСПЫТАНИЕ РАЗРАБОТКОЙ В КОЛПАЧКИ.

I3. Для этого испытания служат ленты, взятые для испытания растяжением, и в таком числе, чтобы вес их составлял не менее

0,01 веса всей доставленной партии. Если все взятые на испытание растяжением ленты составляют менее 0,01 веса всей партии, то дополняют до этого веса годными по контролю лентами.

Из половины каждой из этих лент вырубают и свертывают на двойном прессе колпачки. Затем все полученные колпачки осматриваются.

14. Если при этом окажется, что колпачки не удовлетворяют условию, изложенному в п.5 ст.I, то вся испытываемая партия мельхиора бракуется и, если поставщик не имеет права на повторение испытания по настоящим техническим условиям, то возвращается ему с наложением браковочных клейм как указано в п.5 настоящей статьи.

15. Если при испытании разработкой в колпачки мельхиор удовлетворит п.5 ст.I, то испытывавшаяся партия признается годною.

С Т А Т Ь Я III.

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПОВЕРКА ЛЕНТ ПО РАЗМЕРАМ И ПО НАРУЖНОМУ ВИДУ.

I. По признании партии годною, все ее ленты, за исключением лент, взятых для контроля, поверяются по размерам и осматриваются по наружному виду, при чем те из них, которые не удовлетворяют условиям, изложенным в п.I и 2 ст.I, отделяются и по наложении на них, равно как и на забракованные при контрольной поверке ленты, браковочных клейм в местах брака возвращаются вместе с этими лентами поставщику.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ленты возвращаемые поставщику только за несоответственные размеры, отпечатки, царапины, зазубрины и грат на обрезных краях /п.I и 2 ст.I/ не клеймятся.

ПОВТОРИТЕЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ МЕЛЬХИОРА.

2. Если представленная к приему партия мельхиора, при производстве испытания, будет забракована по п.3,4 или 5 ст.I, то поставщику предоставляется право просить о вторичном ее испытании, из тех же лент, которые служили для первого испытания, или из новых лент.

Если относительно выбора лент со стороны поставщика не после

дует никакого заявления, то повторительные испытания производятся над новыми лентами во всех случаях.

3. Повторительных испытаний допускается по одному на каждые 300 пудов всего законтрактованного количества мельхиора и не менее как 100 пудов остатка.

4. Вторичное испытание производится в том же порядке и тем же способом, как указано в ст.2, начиная с того испытания, которое дало неудовлетворительные результаты при первом испытании.

В случаях повторения испытания над прежними лентами, о годности партии судят по результатам этого второго испытания.

В случаях же повторения испытания над новыми лентами, при получении неудовлетворительных результатов в каком бы то ни было отношении, ограничиваются этим вторым испытанием: при получении же удовлетворительных результатов производится еще третье испытание над другими новыми лентами, при чем их подвергают только тому из испытаний: или растяжению, или химическому анализу или разработке в колпачки,- которое при первом испытании дало неудовлетворительные результаты.

5. В случае неудовлетворительных результатов при втором или третьем испытании, партия мельхиора бракуется окончательно и возвращается поставщику с наложением браковочных клейм завода, как указано в п.5 ст.2.

Приложение № 22.

П Р А В И Л А
И ПОРЯДОК ПРИЕМА ЛАТУНИ И МЕЛЬХИОРА ДЛЯ 3-лин. РЕВОЛЬВЕРНЫХ ПАТРОНОВ ОБР. 1895 г.

I. Заведывающий приемом латуни и мельхиора выбирает для контрольного осмотра из пред"явленной партии указанное в технических условиях на прием латуни и мельхиора количество лент таким образом, чтобы контрольные ленты возможно полнее характеризовали партию.

2. Контрольный осмотр производится под наблюдением того же заведывающего приемом.

3. Тот же заведывающий приемом отбирает из годных по контролю лент указанное в технических условиях на прием латуни и мельхиора количество лент для производства испытаний: растяжением химическим анализом, и разработкой в колпачки. Из отобранных лент отрезаются пластинки для испытания растяжением и отсылаются в механическую лабораторию завода.

4. Заведывающий механической и химической лабораториями производит испытание растяжением и химический анализ и о полученных результатах доносит в установленном порядке.

5. В случае удовлетворительных результатов по испытанию растяжением и по химическому анализу, заведывающий приемом отсылает отобранные для испытаний ленты в мастерскую, изготовляющую колпачки, для испытания их работой.

6. Заведывающий мастерской производит испытание разработкой в колпачки и о полученных результатах доносит в установленном порядке.

7. По получении всех результатов испытания принимаемых латуни и мельхиора решается вопрос о забраковании или приеме партии.

8. Валовой осмотр принятой партии производится под наблюдением того же заведывающего приемом латуни и мельхиора.

9. При повторительном испытании партии порядок испытания остается тот же.

Приложение № 23.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ КРАСНОЙ МЕДИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГИЛЬЗОВОЙ ЛАТУНИ И ПУЛЬНОГО МЕЛЬХИОРА.

I/ Красная медь для изготовления гильзовой латуни и пульного мельхиора должна быть высшего качества, рафинированная электрическим или сухим путем.

2/ Медь электролитическая в катодах должна содержать чистой меди не менее 99,85%.

3/ Она не должна быть хрупка; хрупкие катоды ломающиеся от удара молотка-ручника, приему не подлежат.

4/ По наружному виду катоды должны представлять пластины плотно осожденной меди, прямоугольной формы, весом в среднем не более двух пудов, с шероховатой поверхностью, без больших отламывающихся бугров /шишек/; в свежем изломе катоды должны быть светло красного /розоватого/цвета.

5/ Катоды неудовлетворяющие п.п.3 и 4 в отношении хрупкости и цвета излома и не обнаруженные во время самой приемки, но могущие оказаться впоследствии при разрезе на куски, должны быть заменены годными катодами тех же марок.

6/ Медь рафинированная сухим путем и отлитая в штыки, допускается и должна содержать чистой меди не менее 99,75%; при чем в числе посторонних тел-железо, мышьяк и сера допускаются каждое не более как в количестве 0,01%, висмут, сюрьма и свинец могут быть допущены только как следы.

Приложение № 24.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ ПРИЕМА СВИНЦА ДЛЯ ПУЛЬ.

I. Поставляемый свинец должен быть в свинках /слитках/.

2. Свинец должен быть определенных качеств, о каковых судят по величине его удельного веса и по ковкости.

3. Удельный вес свинца, определяемый на гидростатических весах с точностью до 0,I грамма при весе кусков от 2 до 2,5 килограмм должен быть не меньше II,30 для каждого куска.

4. Одновременно с пробой на удельный вес, производится проба на ковкость, для каковой цели служат те же свинки, из которых вырезаны куски для определения удельного веса. При расковывании на наковальне концов свинки, свинец должен вытягиваться в тонкий лист, без всякого рассыпания на куски.

Приложение № 25.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПРИЕМ СЮРЬМЫ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ДЛЯ ПУЛЬ.

I. Поставляемая сюрьма должна быть в плитках.

2. Сюрьма должна быть определенных качеств, о каковых судят по величине удельного веса, по виду излома и по хрупкости.

3. Для испытания доставленной сюрьмы несколько плиток ее, по усмотрению приемщика, разбивают ударами молотка и наблюдают при этом вид излома, затем от разбитых плиток берется по одному образчику на каждые 100 пудов поставляемой сюрьмы, весом до I килограмма, каковые образчики идут на определение удельного веса и пробу на хрупкость.

4. По излому сюрьма должна представлять характерное листовато-кристаллическое строение оловянно белого цвета со слабым синеватым оттенком и с сильным особенно по плоскостям спайности, металлическим блеском.

5. Удельный вес сюрьмы, определяемый на гидростатистических весах должен быть в пределах 6,62 - 6,72, при чем, если хотя бы один образчик не удовлетворил требуемым данным, то вся сюрьма бракуется.

6. При измельчении в фарфоровой ступке должна истираться в порошок сероватого цвета с металлическими блестками.

7. В случае каких либо сомнений в чистоте сюрьмы, хотя и выдержавшей указанные выше испытания, может быть произведено испытание ее на количественное содержание мышьяка, которого допускается не более 0,2%.

Приложение № 26.

ПРИБОР ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ОТЖИГА ДУЛЕЦ ГИЛЬЗ/стрелочный обр. Петроградского Патронного завода /Атлас, лист 21/.

Гильза помещается во вкладыш А с соответствующим углублением и задержкой Б, нажимающей на шляпку гильзы и препятствующей ее поднимании при давлении ножа В на дульце. Лезвие ножа В устанавливается параллельно обрезу дульца и в расстоянии 0,190" от него.

Смятие дульца под давлением 20 фунт., передаваемым рычагом указывается стрелкой прибора по делениям дуги круга, соответствующим градусам и полуградусам.

Приложение № 27.

ПРИБОР ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ГРУЗА, НЕОБХОДИМОГО ДЛЯ ДОГОНКИ ПАТРОНОВ В КАМОРУ /Атлас, лист 19/.

В камору закрепленную в гнезде Б, вставляются догоняемый в нее патрон; на шляпку патрона осторожно накладывается хомут В и затем на чашку Г осторожно, без удара помещается такой груз, чтобы он вместе с хомутом и чашкой составил 15 фунтов.

По прошествии около 1/2 минуты, хомут осторожно снимается и клапан каморы повертывается над шляпкой патрона; если клапан нельзя повернуть патрон признается невходящим в камору.

Приложение № 28.

ПОВЕРКА РЕВОЛЬВЕРОВ.

Револьверы предназначенные для приемных испытаний патронов стрельбой поверяются нижеуказанными лекалами и прибором:

а/ в собранном виде, б/отдельно барабан, в/ ствол и г/боевая пружина.

А./ Лекало собранного револьвера /Атлас, лист 23/.

№ 2 - На выход конца бойка от казенника.

Конец бойка должен проходить в вырез а, в вырез б не должен проходить.

№ 3 - На расстояние от казенника до заднего обреза ствола при взведенном курке.

Одним уступом лекало должно проходить, другим не должно.

№ 4а - С нормальным размером на расстояние от задней стенки окна рамки до обреза ствола.

Лекало должно проходить.

№ 4б- С браковочным размером на расстояние от задней стенки окна рамки до обреза ствола.

Лекало не должно проходить.

№ 5а - На концентричность осей камор барабана с осью ствола совмест

но с № 5б.

В каждую камору вставляется № 5а и вводится последовательно курок. Всякий раз калибромер № 5б должен свободно проходить в дыру № 5а через канал ствола.

№ 5б - Калибромер для совместного употребления с № 5а.

№ 6а - Шашка с нормальным размером расстояния от плоскости казенника до заднего обреза барабана при взведенном курке.

Шашка вставляется в каждую камору барабана, при чем курок должен взводиться последовательно на всякой каморе.

№ 6б - Шашка с браковочным размером расстояния от плоскости казенника до заднего обреза барабана при взведенном курке.

Шашка вставляется в каждую камору барабана, при чем курок не должен взводиться последовательно на всякой каморе.

№ 7 - С нормальным и браковочным размерами на зазор между барабаном и стенкою окна рамки.

При открытой совсем дверце, при повороте барабана на I/7 часть окружности, когда сосок дверцы не впадает в зарубки на заднем обрезе барабана, конец лекала 0,060 должен входить вверху в зазор между обрезом барабана и окном рамки. Конец лекала 0,069 при этих же условиях не должен входить в упомянутый зазор.

№ 8 - На правильность привертки ствола к рамке совместно с № 8а и калибромером № 5б.

В окно барабана вносится лекало № 8 и вставляется, как его ось - лекало № 8а. Калибромер № 5б вставляется в ствол и должен свободно через него проходить в дыры лекала № 8.

№ 8а - Для совместного употребления с № 8.

ПРИМЕЧАНИЕ: Под этими же номерами значатся лекала в атласе чертежей револьвера на Тульском Оружейном заводе.

Б./Декало для поверки барабана револьвера.
/Атлас, лист № 26/.

№ I - /№26/ Общий размер каморы барабана.
Должен доходить до заднего уступа, но может проходить и несколько далее.

№ 2 - /№ 27/ Калибромер с браковочным размером на диаметр переднего конца каморы.
Не должен входить в камору.

№ 3 - /№ 28/ Калибромер с браковочным размером на диаметр середины каморы; не должен проходить ризки.

№ 4 - /№ 29/ Калибромер с браковочным размером на диаметр заднего конца каморы.
Не должен проходить ризки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Под номерами обозначенными в скобках значатся декала в атласе чертежей револьвера на Тульском Оружейном заводе.

В./ Декало для поверки ствола револьвера /Атлас,лист 25/.

№ I - /№ 21/ Калибромер с нормальными размерами конической расточки ствола у заднего обреза.
Декало должно проходить до первой ризки и не проходить через вторую /0,020/.

№ 2 - /№ 22/ Калибромер с браковочными размерами диаметра канала ствола у заднего обреза.
Калибромер не должен входить.

ПРИМЕЧАНИЕ: два вышеупомянутые калибромера под номерами в скобках значаться в атласе чертежей револьвера на Тульском Оружейном заводе.

№ 3 - /№ 20/ Калибромер с нормальными размерами диаметра канала ствола по полям.
Должен свободно проходить при вертикальном положении ствола через весь канал его от своей тяжести.

№ 4 - /№ 21/ Калибромер с браковочными размерами диаметра канала ствола по полям.
Может входить с дула не далее как на 0",I.

№ 5 /№ 22/ Калибромер с нормальными размерами глубины нарезов ствола.

Должен проходить по всей длине канала ствола.

№ 6 /№ 23/ Калибромер с браковочными размерами глубины нарезов. Может входить с дула не более как на 0",I, а с казенной части не более как на 0",5.

№ 7 /№ 24/ Калибромер с нормальными размерами ширины нарезов.

Должен проходить по всей длине канала ствола.

№ 8 /№ 25/ Калибромер с браковочными размерами ширины нарезов. Может входить с дула не более как на 0",I, а с казенной части не более 0",5.

ПРИМЕЧАНИЕ: под номерами обозначенными в скобках значаться лекала в атласе чертежей 3-х лин.винтовки обр. I89I г. на Тульском Оружейном Полигоне.

Г./Прибор для испытания весом боевой пружины /атлас,лист24,

Боевая пружина вставляется своим соском в гнездо № 6 нижним пером вверх, при чем верхнее перо должно лечь на упор № 5, и в таком положении пружина закрепляется зажимом № 2.

Рычаг № 4 накладывается на нижнее перо и на крючек рычага подвешивается груз в I2 фунтов.

При этом грузе верхний срез выступа № 9 рычага не должен опуститься ниже ризки, имеющейся на доске прибора.

Если срез выступа остановится выше этой ризки,то навешивается дополнительный груз в I/2 фунта и тогда срез должен обязательно дойти до ризки и может опуститься ниже ее.

- - - o - - -
- - -
-